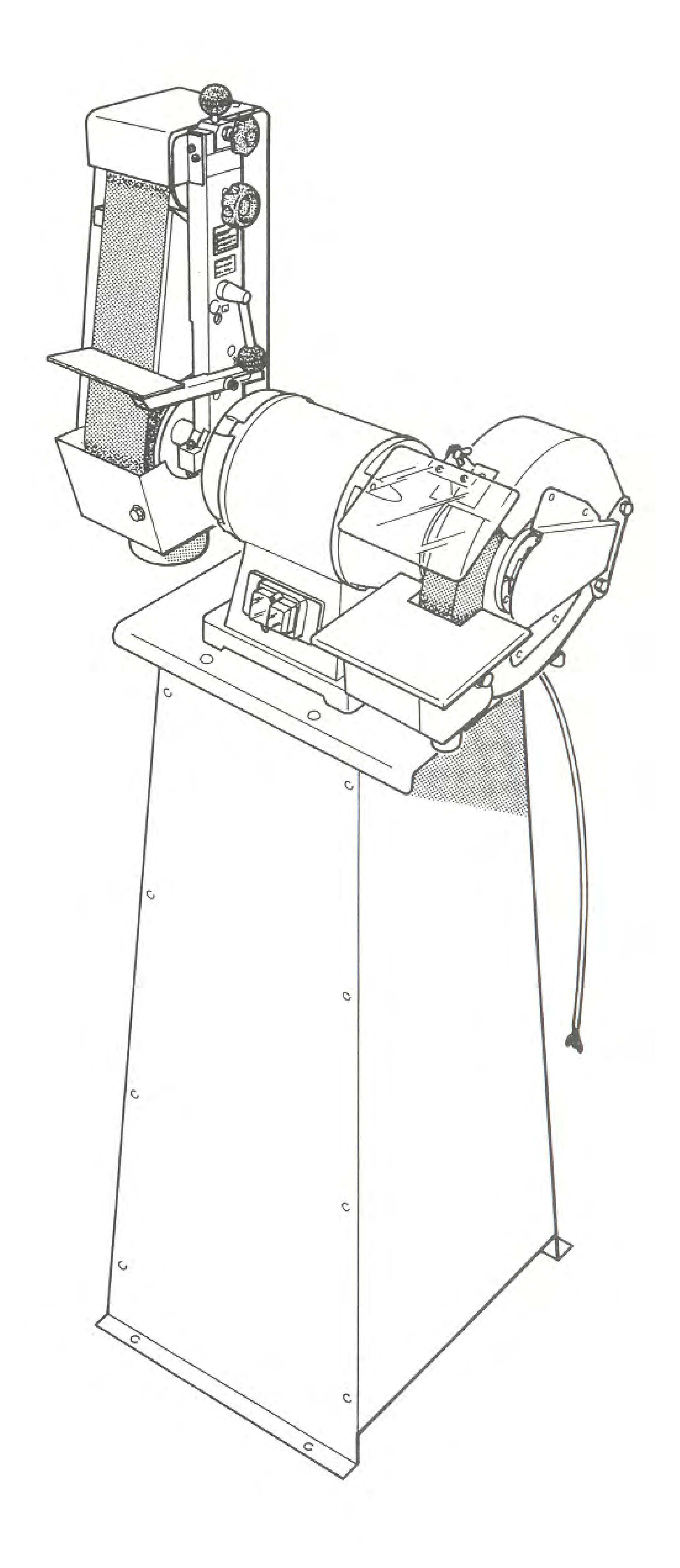


BD190F/97.3

Mode d'emploi
Touret à bande
Modèle 326BC

Sommaire

Consignes de sécurité .... page 2-3
Caractéristiques techniques............................... page 4
Présentation de la machine
Déballage et détail des pièces .... page 5
Pièces du carton rectangulaire
Pièces petit carton... page 6
Montage - porte-outil/plexi .... page 7
Montage - bras de ponçage .... page 8
Montage .... page 9
Utilisation - remplacement de la bande.............. page 10
Remplacement de la meule............................... page 11
Remplacement de la meule............................... page 12
Réglage du carter de meule .... page 13
Equilibrage de la meule..................................... page 14
Vue éclatée .... page 15
Liste pièces détachées .... page 16
Socle du touret .... page 17
Procédure d'assemblage .... page 18
Conseils .... page 19
Schéma électrique .... page 20



Cette machine est conforme aux directives européennes 89/392/CEE et 91/368/CEE

Consignes de sécurité

Remarque : Le fait de ne pas lire les consignes peut avoir des blessures graves pour conséquence.
Comme toutes les machines, une scie à ruban comporte des dangers propres à l'utilisation et au maniement des machines en général. La mise en marche attentive et le maniement correct réduisent considérablement les risques d'accident. Par contre, la négligence des précautions élémentaires entraîne inévitablement le risque d'accident pour l'opérateur.
La conception de cette machine est spécifique à l'utilisation préconisée. Pour cette raison, nous déconseillons formellement toute utilisation pour des opérations non prévues par le constructeur et toute modification de la machine.
Si vous avez des questions concernant l'utilisation et si vous ne trouvez pas la réponse dans ce mode d'emploi, veuillez demander conseil à votre distributeur qui vous assistera professionnellement.

Directives générales de sécurité et du maniement des machines

1. Pour votre propre sécurité, ne jamais mettre en marche une machine avant d'avoir étudié son mode d'emploi. Il vous fait connaître la machine et son maniement, vous familiarise avec ses possibilités et limites d'exploitation et vous informe des risques encourus du fait de négligences.

2. Maintenir les protections en parfait état de fonctionnement, ne pas les démonter.

3. Brancher les machines électriques, munies d'une fiche secteur avec terre, sur une prise avec contact de terre.
   En cas d'utilisation d'adaptateurs sans contact de terre, relier directement la borne de terre de la machine. Ne jamais mettre en marche une machine sans qu'elle soit mise à la terre.

4. Avant la mise en marche de la machine, éloigner toutes les clés ou leviers d'armement qui ne sont pas solidaires de la machine. Développer le réflexe de vérifier l'absence de toute pièce mobile à proximité des organes en mouvement.

5. Dégager un espace de travail suffisant autour de la machine. L'encombrement des plans de travail ou des zones de manoeuvre provoque inévitablement des accidents.

6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement à risques. Ne pas faire fonctionner les machines électriques dans des locaux humides; ne pas les exposer à la pluie. Veiller à ce que le plan de travail et la zone d'évolution de l'opérateur soient bien éclairés.

7. Eloigner les visiteurs et enfants de la machine et veiller à ce qu'ils gardent une distance de sécurité de la zone de travail.

8. Protéger le local de travail des accès non autorisés. Faire poser des serrures sur les portes ou poser un verrou sur l'interrupteur principal afin d'éviter la mise en marche par les enfants.

9. Veiller à ce que la machine ne travaille pas en surcharge. Le rendement est meilleur et l'utilisation gagne en sécurité si la machine est exploitée à l'intérieur de ses capacités limites.

10. Ne pas utiliser la machine pour d'autres travaux, mais uniquement ceux pour lesquels elle a été conçue.

11. Porter les vêtements de travail appropriés. Eviter les habits flottants, les gants, écharpes, bagues, chaînettes ou colliers et autres bijoux pouvant être happés par les organes en mouvement. Porter des chaussures à semelles antiglissantes. Porter un couvre-chef enveloppant complètement les cheveux longs.

12. Porter toujours des lunettes de protection et, le cas échéant, un masque antipoussière. Observer les directives de la prévention des accidents du travail.

13. Bloquer toujours la pièce à usiner dans un étau ou un dispositif de fixation. La tenue manuelle comporte des risques et il est préférable que les deux mains restent disponibles pour les manipulations de la machine.

14. Adopter une position de stabilité corporelle (position des pieds, équilibre du corps).

Transport de la machine

1. *Le poids de cette machine, socle inclus, est de 71Kg.*
2. *Si vous avez à bouger ou bien à déplacer cette machine demander de l'aide ou utiliser un appareil de levage et de transport.*

Environnement

1. *S'assurer que l'éclairage et l'aération du local dans lequel se trouve le touret sont suffisants.*
2. *Une intensité lumineuse de 300Lux est suffisante.*

Connexion électrique et opération

1. *Un câble de 4 fils équipe ce touret pour une connexion en 400/50/3.*
   Pour le raccordement au réseau utiliser du matériel répondant à l'article 5.3 des normes EN60204-1.
2. *Pour la protection il est conseillé d'utiliser des fusibles de 6A.*
3. *L'alimentation en fréquence, voltage et nombre de phases doit correspondre au schéma électrique.*
4. *Le sens de rotation exact du touret sera obtenu en inversant si besoin 2 phases à l'alimentation.*
5. *Il faut toujours débrancher votre machine à l'arrêt du travail, pour la maintenance ou pour tout réglage.*
6. *Le fil de terre de couleur jaune/vert doit être impérativement raccordé à la terre de votre installation électrique.*

Caractéristiques techniques



MODELE	326BC
Moteur	1.12 KW
Alimentation	400/50/3
Meule dimensions	250x38x25.4mm
Vitesse meule	2850 tpm
Bande dimension	100x1150mm
Vitesse bande	30m/sec.
Roue caoutchouc dimensions	200x106mm
Surface de ponçage	105x250mm
Encombrement (Lxlxh)	650x480x670mm
Hauteur avec le socle	1480mm
Poids	57 Kg
Encombrement du socle	380x395x810mm

Présentation de la machine

Poignée
Bras de poncage
Bande de poncage
Air de travail (2)
1.Support travail
Vis
Air de travail (3)
Inter
Socle
4.Blocage de tension
3.Réglage d'alignement
Couvercle
2.Poignée de tension
Protecteur
Air de travail (1)
Porte outil
Cable

1. Support travail
Ajustage de 45° à 90°, laisser de 1mm à 5mm de distance avec la bande.

2. Poignée de tension
Tourner de 120° dans le sens des aiguilles pour descendre de 9mm le rouleau alu (#49) et pouvoir changer la bande.
Tourner dans l'autre sens pour retendre.

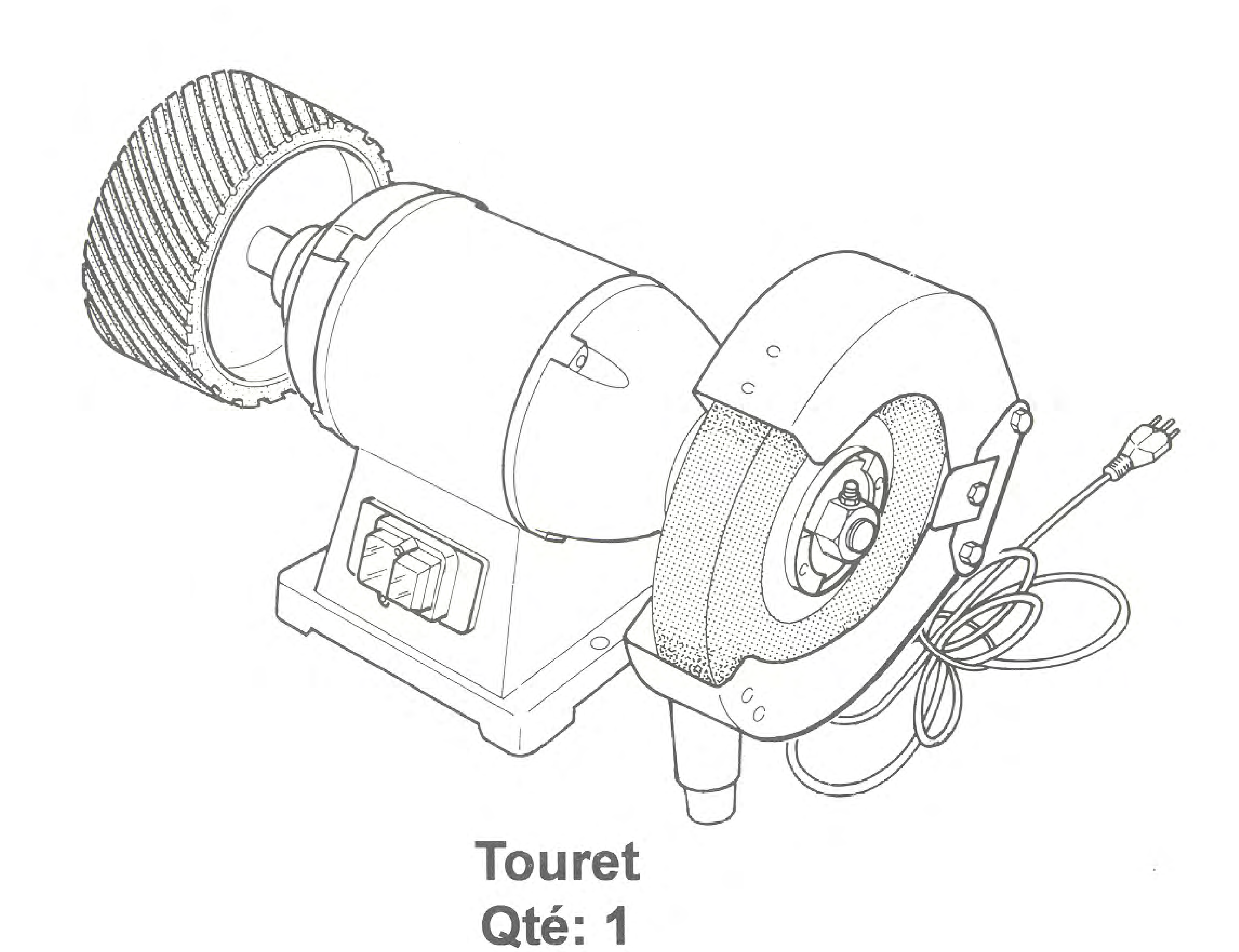
3. Réglage d'alignement
Tourner dans le sens des aiguilles pour diriger la bande vers la droite, dans l'autre sens pour la diriger vers la gauche.Régler cet alignement en tournant la bande à la main.

4.Blocage de tension
Tourner de 180° en sens inverse des aiguilles avant de régler la tension ou de changer de bande. Après bloquer en tournant en sens des aiguilles.

Niveau sonore: inférieur à 82 dB

Déballage et détail des pièces

PROMAC



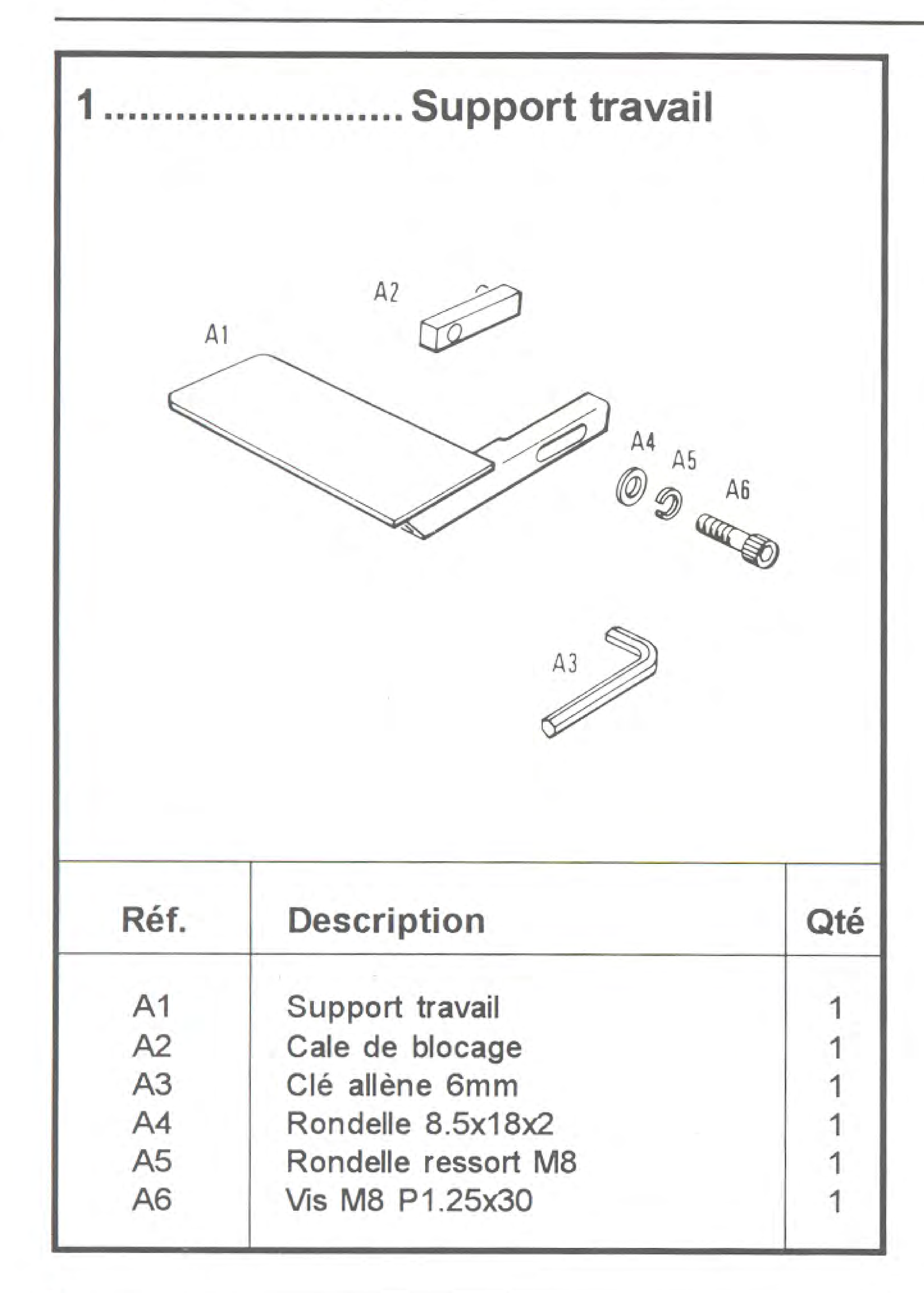
Touret
Qté: 1

Pièces du carton rectangulaire

Figure				
	Bras de ponçage	Bande de ponçage	Capot protecteur	Plaque protectrice
Qté	1	1	1	1

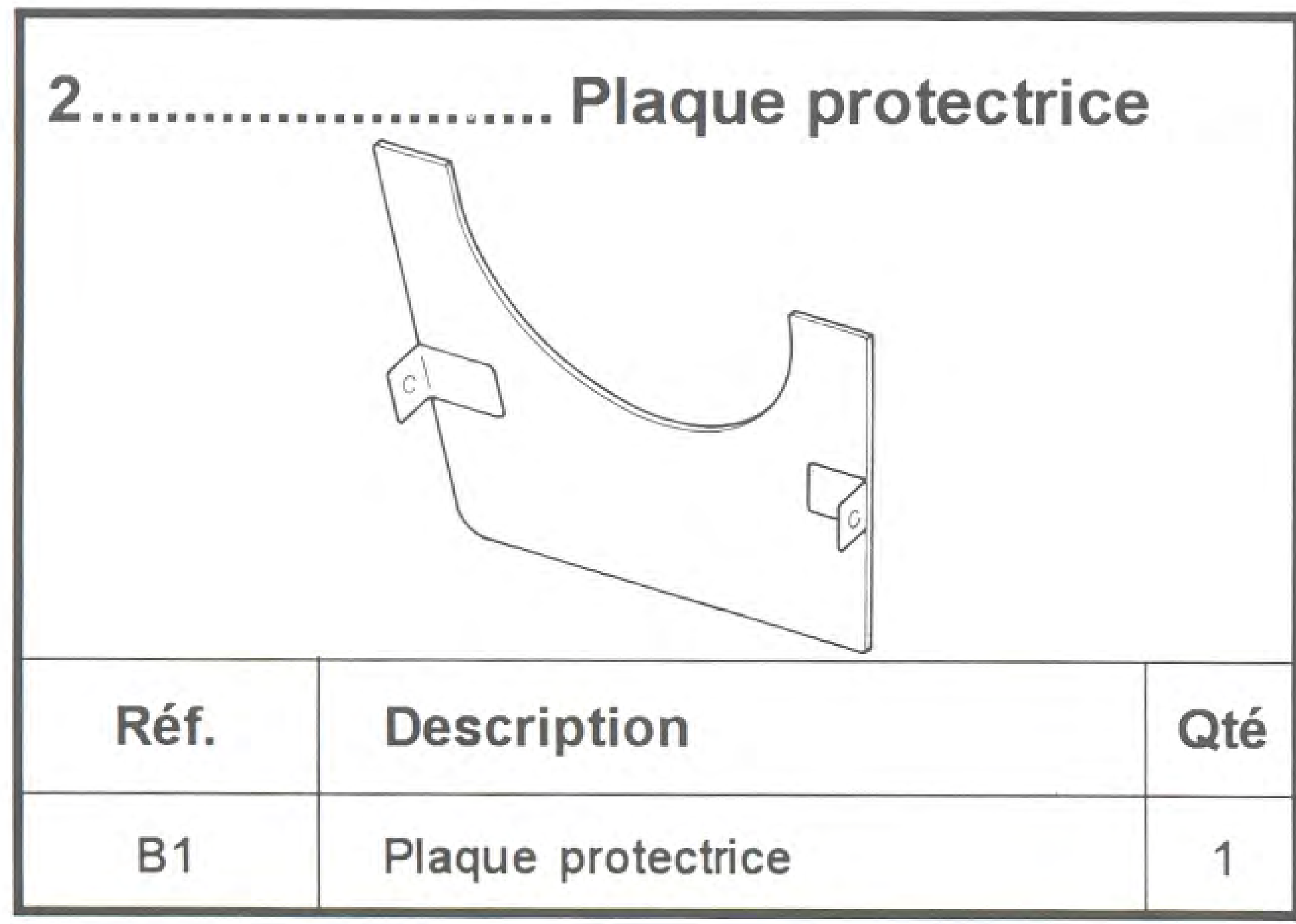


1 .... Support travail



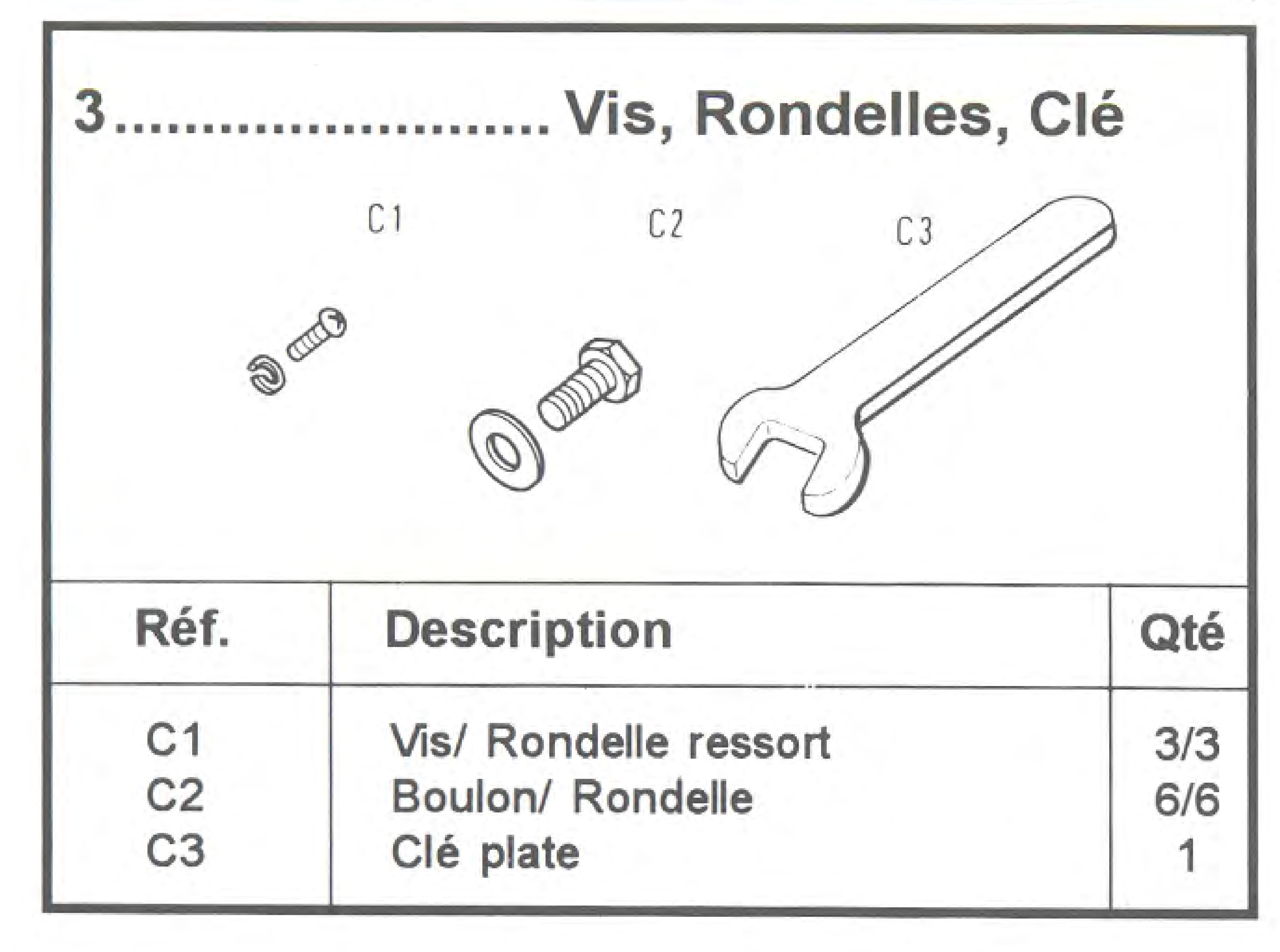
Réf.	Description	Qté
A1	Support travail	1
A2	Cale de blocage	1
A3	Clé allène 6mm	1
A4	Rondelle 8.5x18x2	1
A5	Rondelle ressort M8	1
A6	Vis M8 P1.25x30	1

2 .... Plaque protectrice



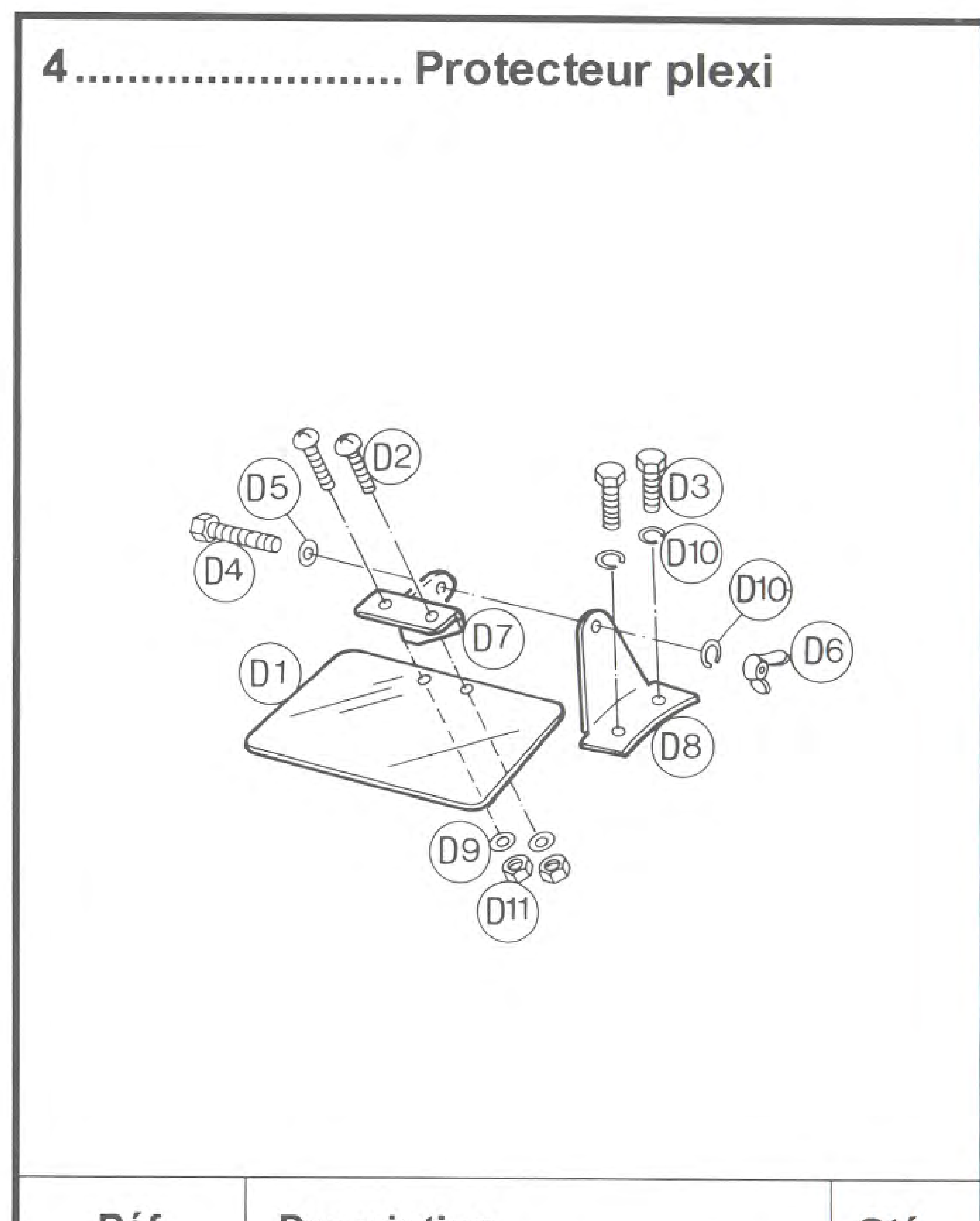
Réf.	Description	Qté
B1	Plaque protectrice	1

3 .... Vis, Rondelles, Clé



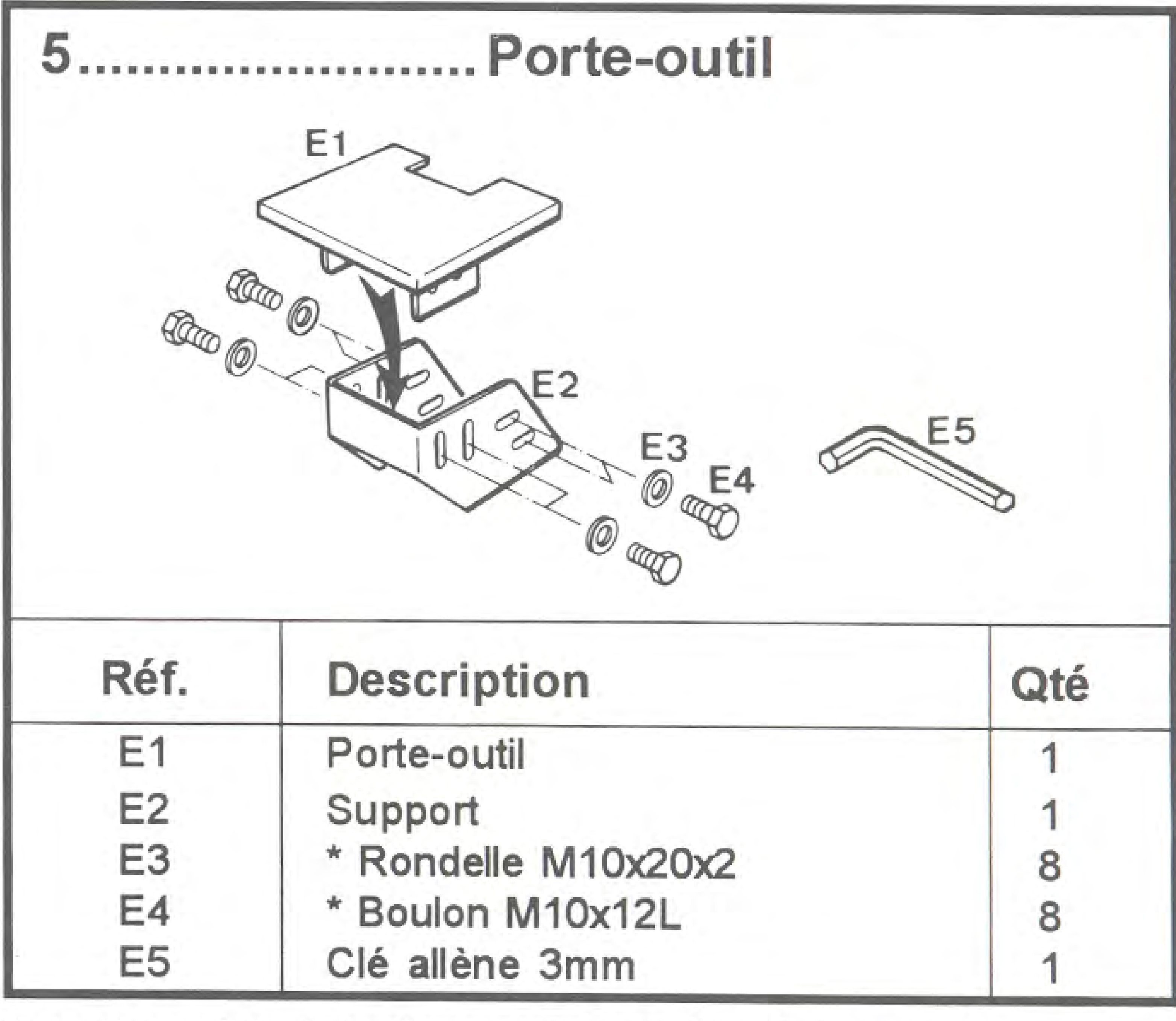
Réf.	Description	Qté
C1	Vis/ Rondelle ressort	3/3
C2	Boulon/ Rondelle	6/6
C3	Clé plate	1

4 .... Protecteur plexi



Réf.	Description	Qté
D1	Plexi	1
D2	Vis 3/16-24NCX7/16	2
D3	Boulon M6x 1Px8	2
D4	Boulon ¼ -20NC X½	1
D5	Rondelle 6.6x18X2	1
D6	Papillon ¼ -20NC	1
D7	Support	1
D8	Support	1
D9	Rondelle 5.3x12.3x0.8	2
D10	Rondelle ressort ¼	3
D11	Ecrou 3/16 -24 NC	2

5 .... Porte-outil



Réf.	Description	Qté
E1	Porte-outil	1
E2	Support	1
E3	* Rondelle M10x20x2	8
E4	* Boulon M10x12L	8
E5	Clé allène 3mm	1

* 4 pièces E3 et 4 pièces E4 sont déjà fixées sur le protecteur de meule.



Porte-outil

1. Assembler la table et son support sans serrer complètement les écrous.
2. Fixer l'ensemble sur le protecteur de meule.
3. Mettre le porte-outil dans la position correcte avec une distance de 5mm avec la meule.
4. Serrer tous les boulons fermement.

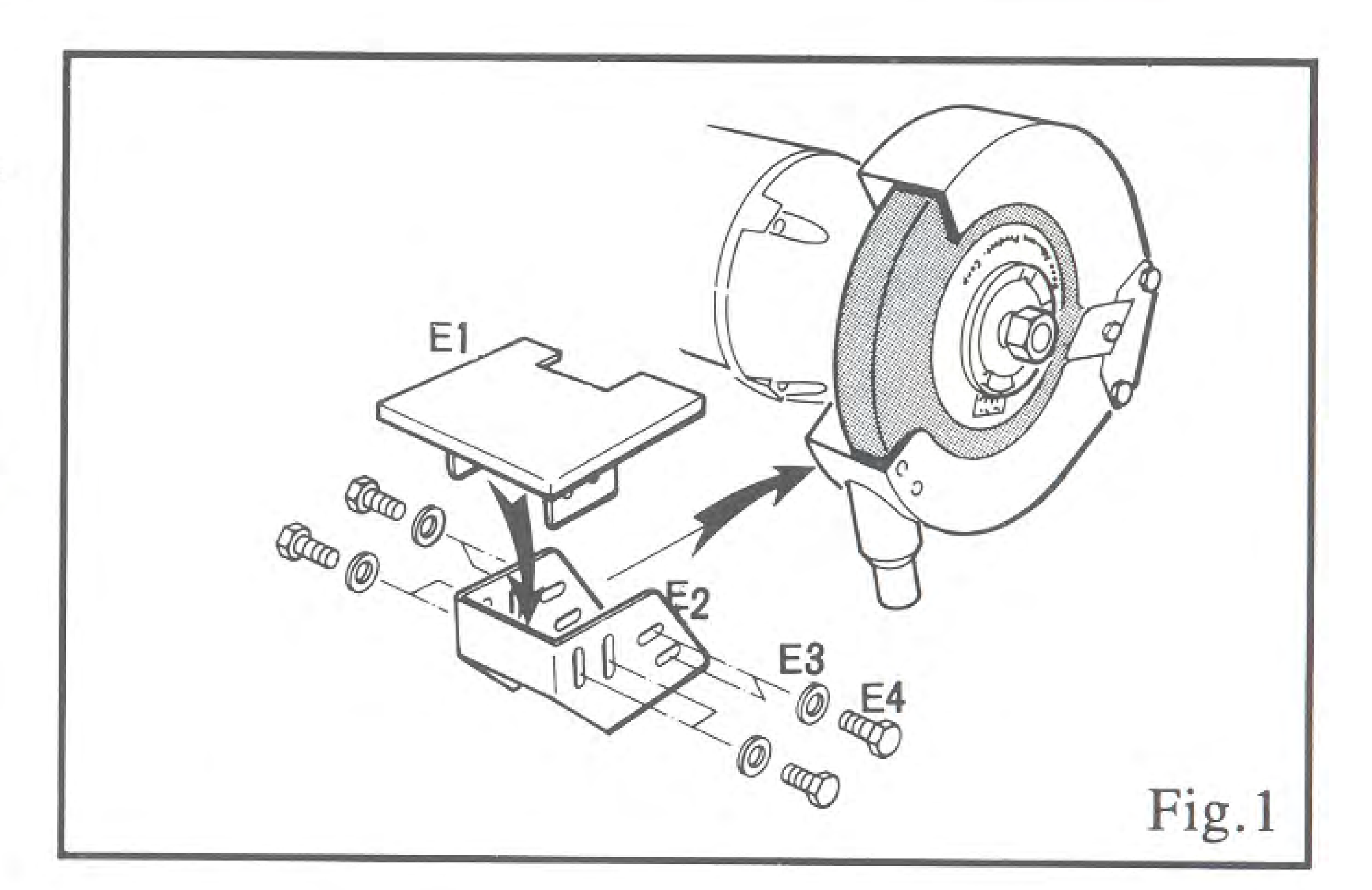
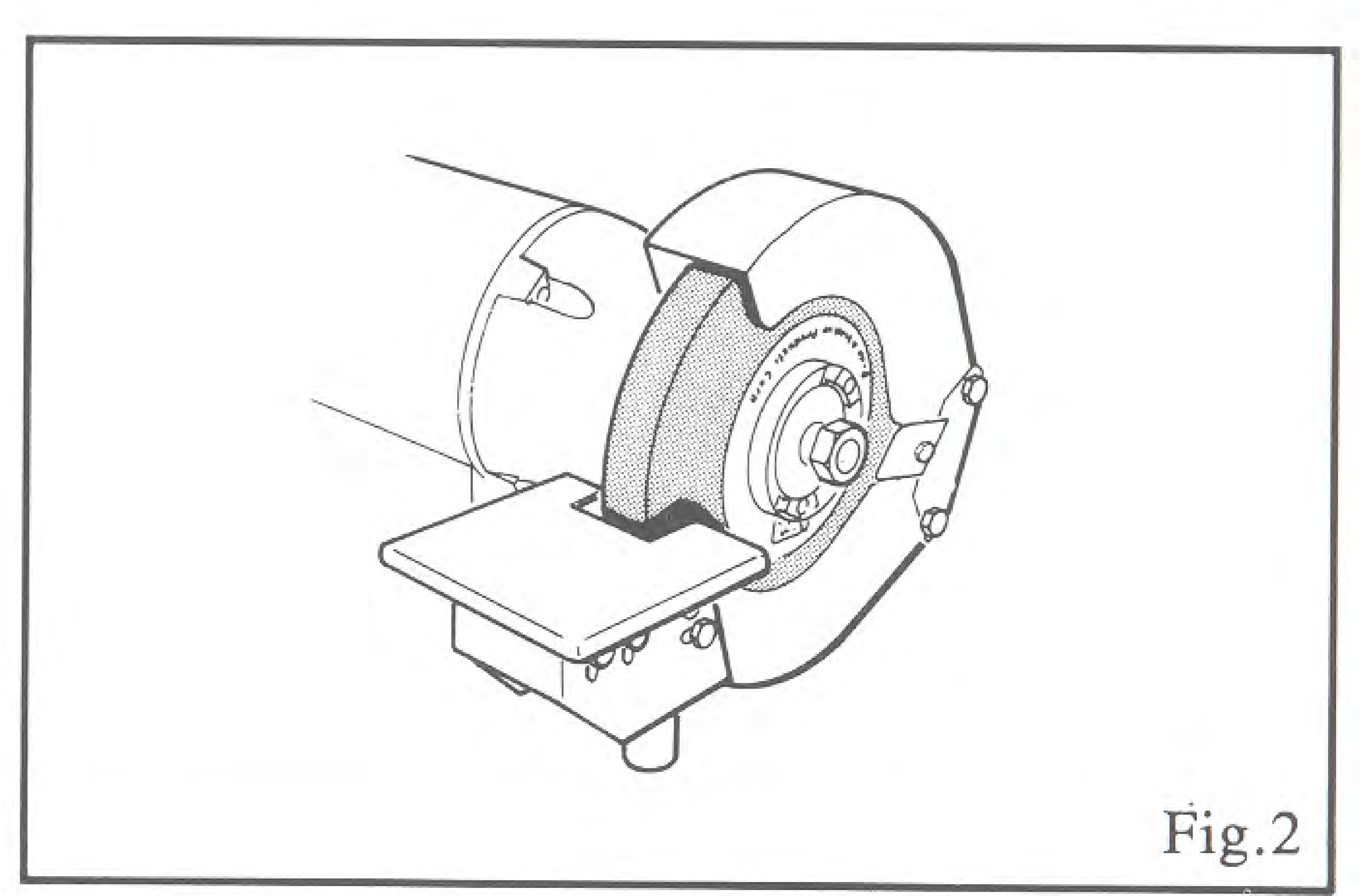


Fig.1


Fig.2

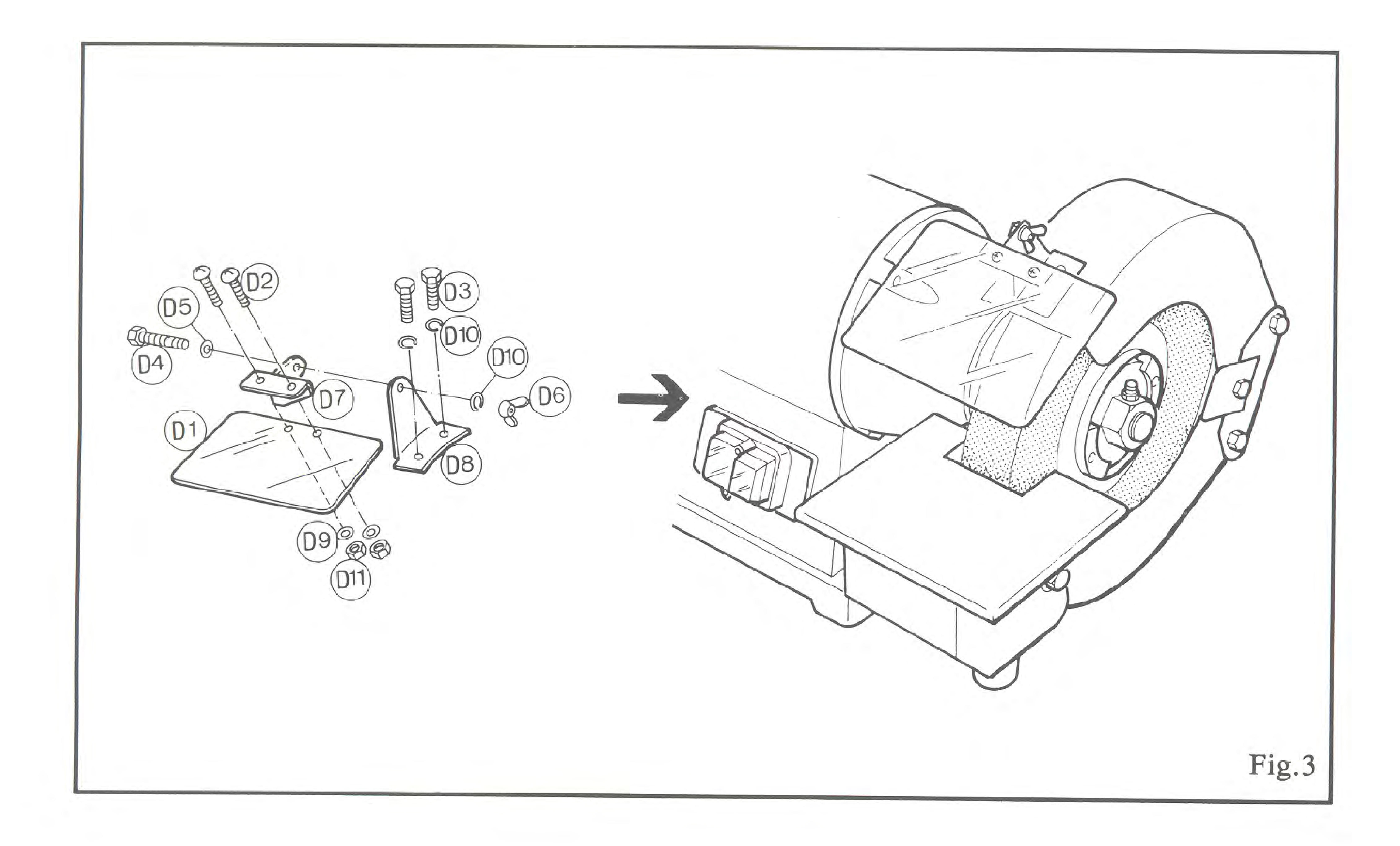
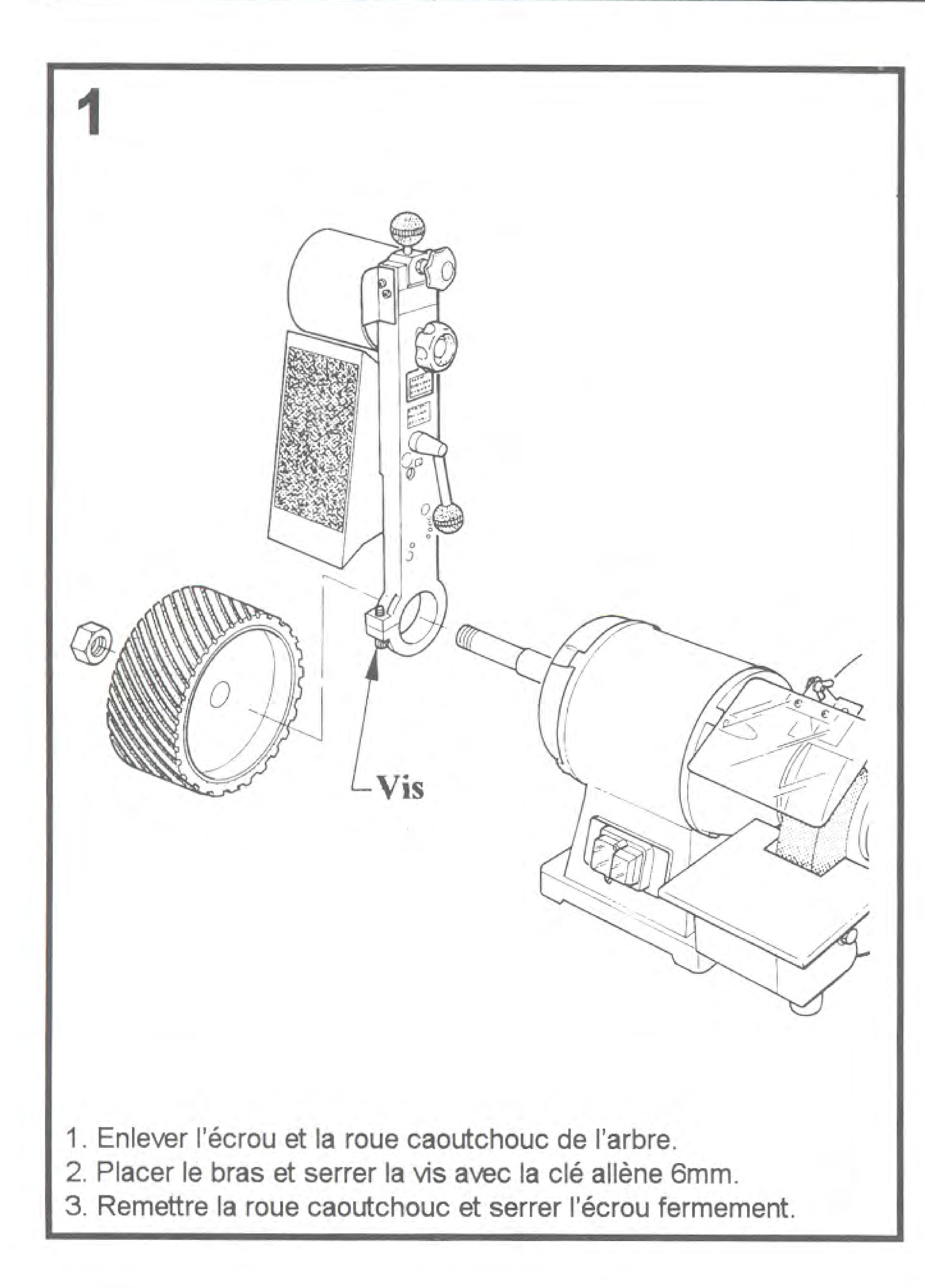


Fig.3

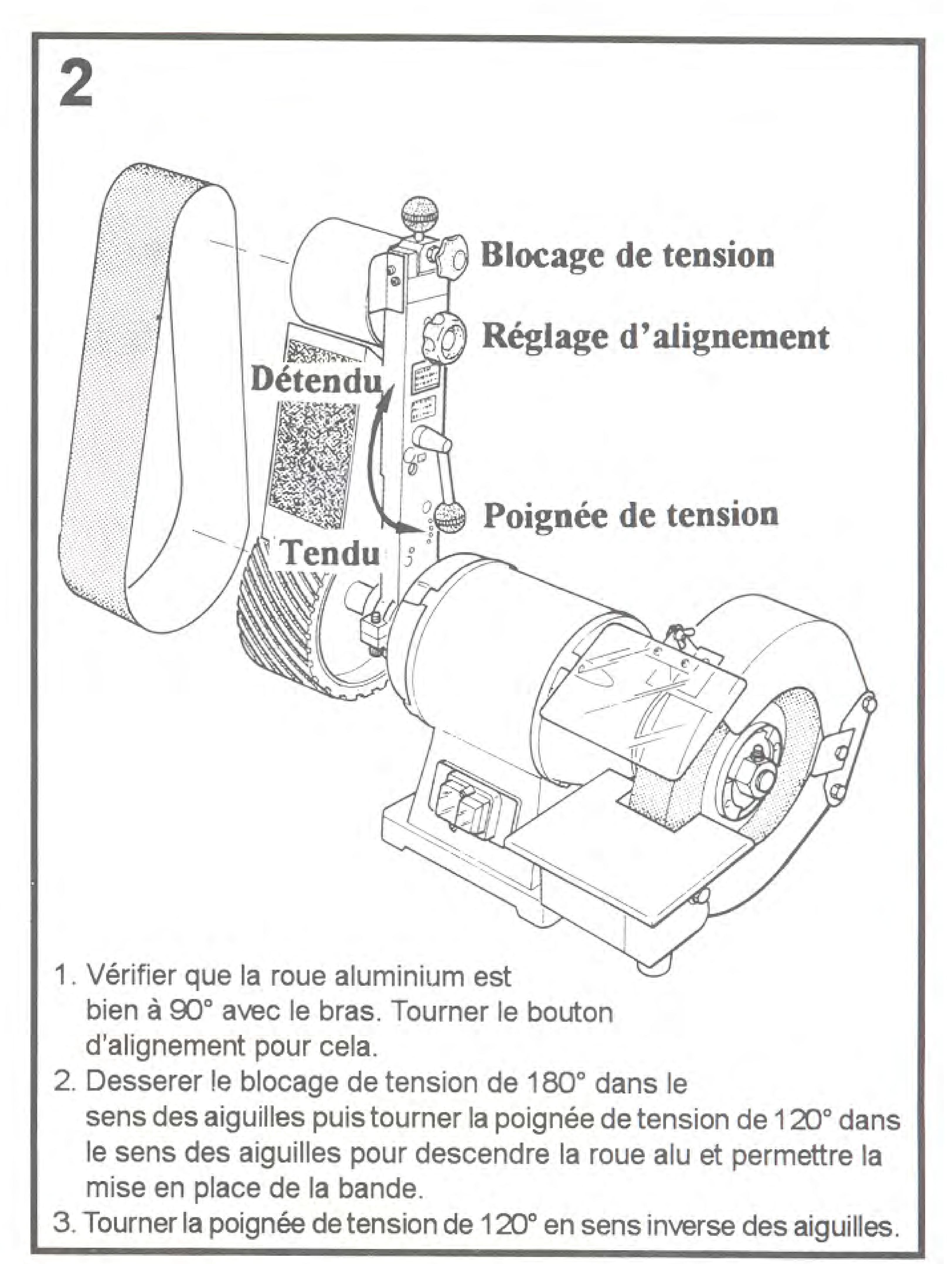


1



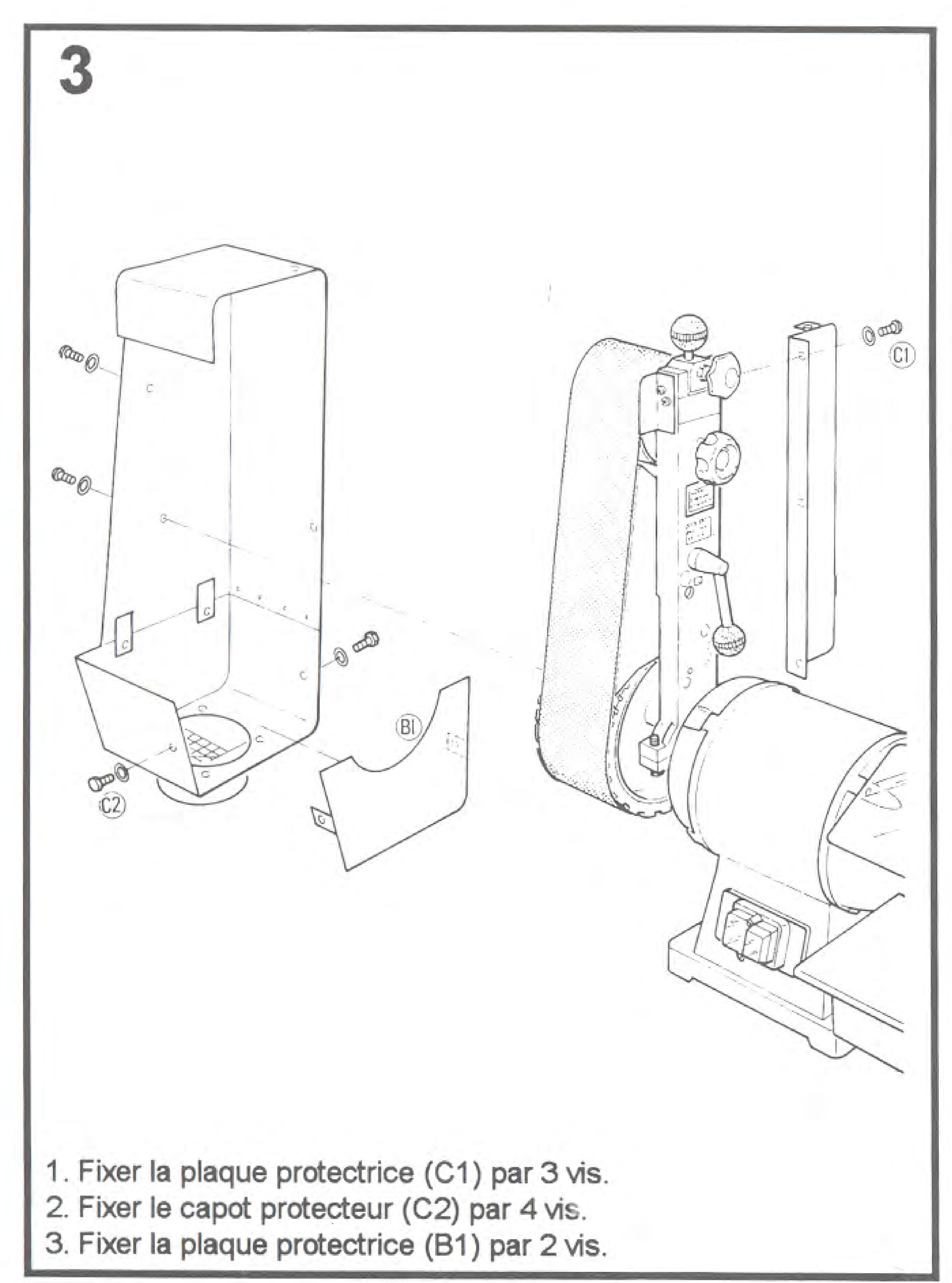
1. Enlever l'écrou et la roue caoutchouc de l'arbre.
2. Placer le bras et serrer la vis avec la clé allène 6mm.
3. Remettre la roue caoutchouc et serrer l'écrou fermement.

2



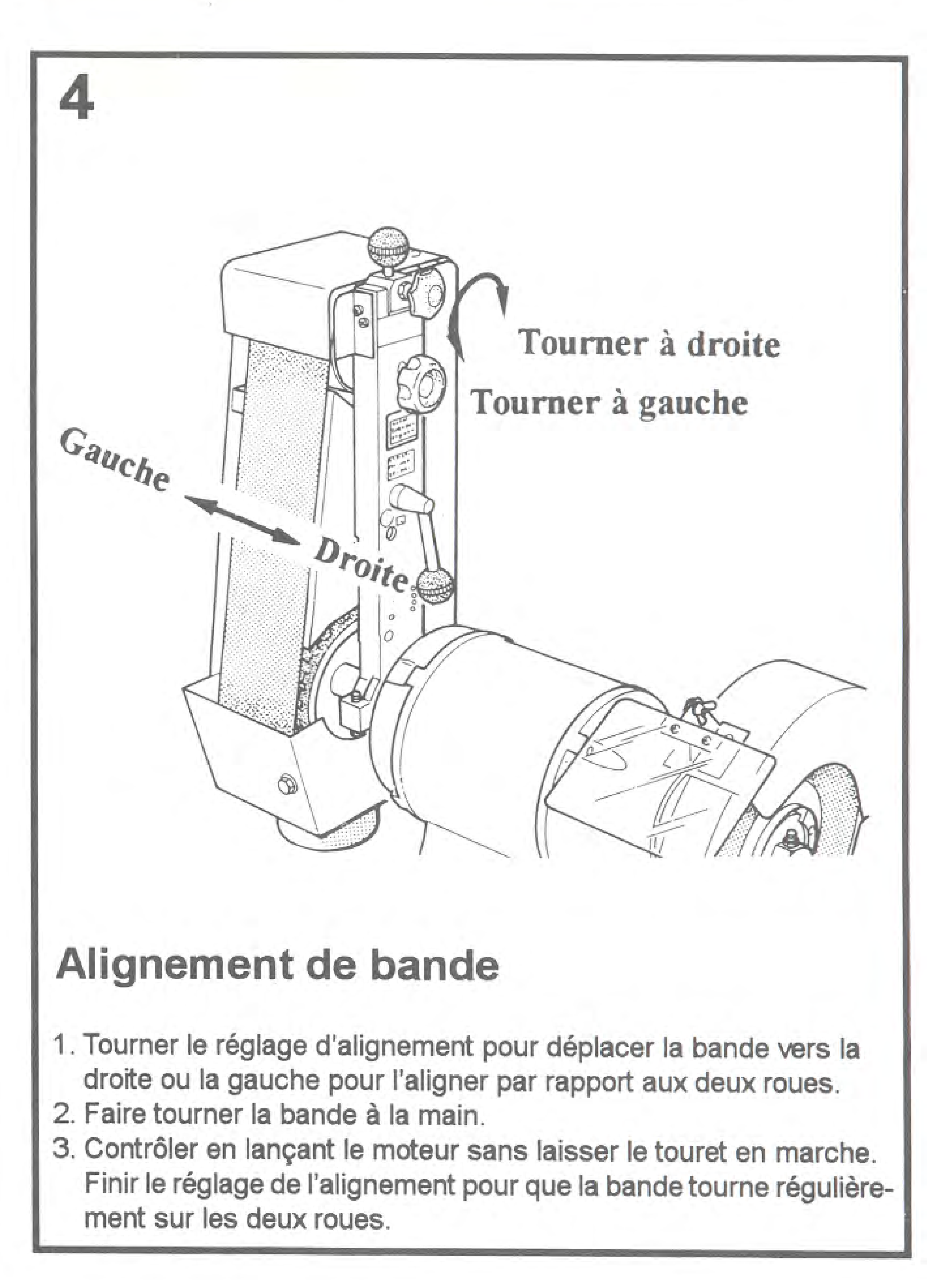
1. Vérifier que la roue aluminium est bien à 90° avec le bras. Tourner le bouton d'alignement pour cela.
2. Desserer le blocage de tension de 180° dans le sens des aiguilles puis tourner la poignée de tension de 120° dans le sens des aiguilles pour descendre la roue alu et permettre la mise en place de la bande.
3. Tourner la poignée de tension de 120° en sens inverse des aiguilles.

3



1. Fixer la plaque protectrice (C1) par 3 vis.
2. Fixer le capot protecteur (C2) par 4 vis.
3. Fixer la plaque protectrice (B1) par 2 vis.

4

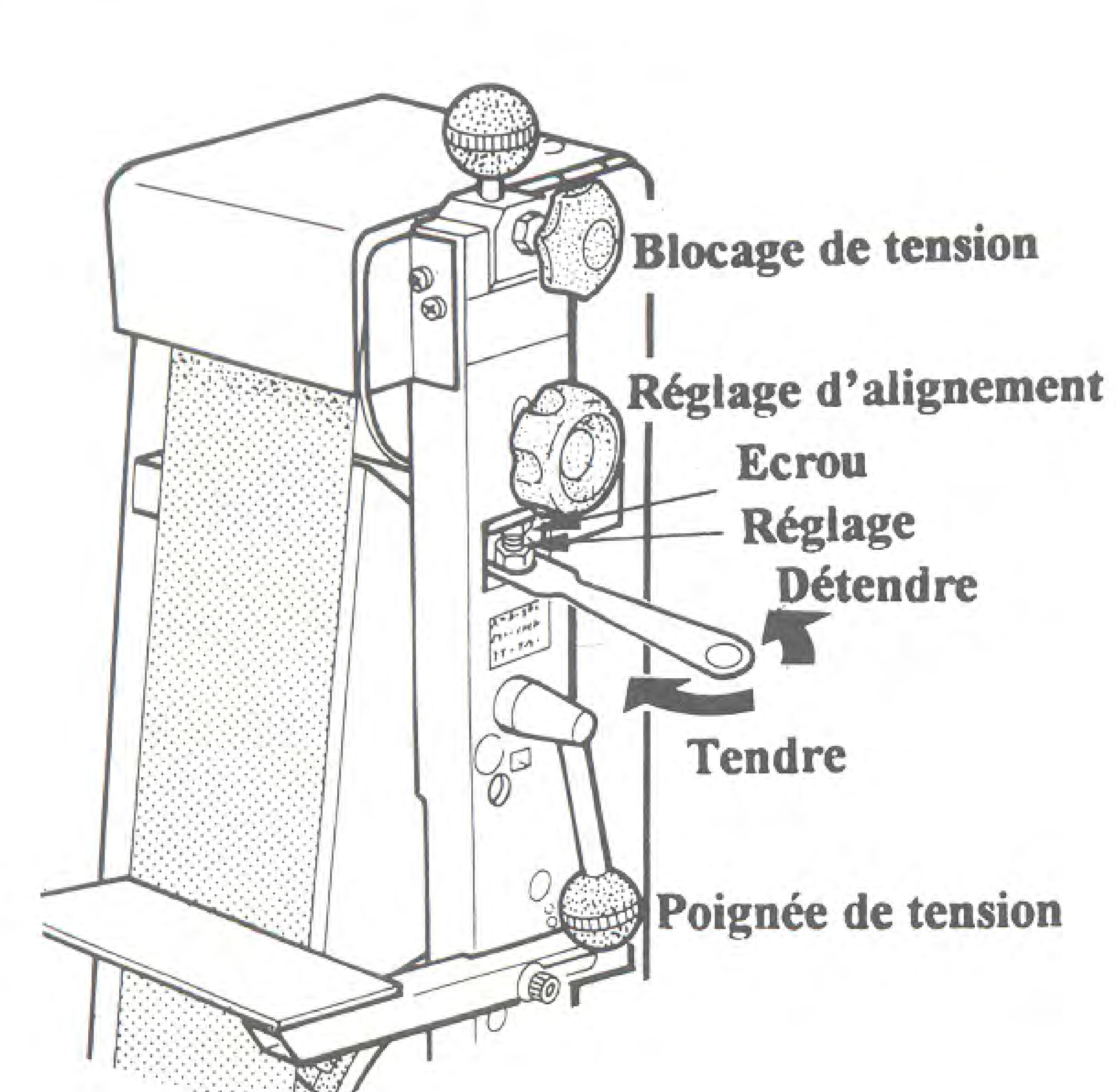


Alignement de bande

1. Tourner le réglage d'alignement pour déplacer la bande vers la droite ou la gauche pour l'aligner par rapport aux deux roues.
2. Faire tourner la bande à la main.
3. Contrôler en lançant le moteur sans laisser le touret en marche. Finir le réglage de l'alignement pour que la bande tourne régulièrement sur les deux roues.



5



Tension de la bande

1. S'assurer que le touret est débranché.
2. Vérifier la tension par une pression du doigt sur la bande.
3. Si la tension est insuffisante, suivre la procédure ci-dessous:

   a) Desserer le contre-écrou et tourner le blocage de tension.

   b) Tourner de 120° la poignée de tension dans le sens des aiguilles.

   c) Ouvrir la trappe située sous le réglage d'alignement.

   d) Desserrer l'écrou (#58) avec la clé plate livrée.

   e) Tourner l'écrou (#59) pour régler la tension.

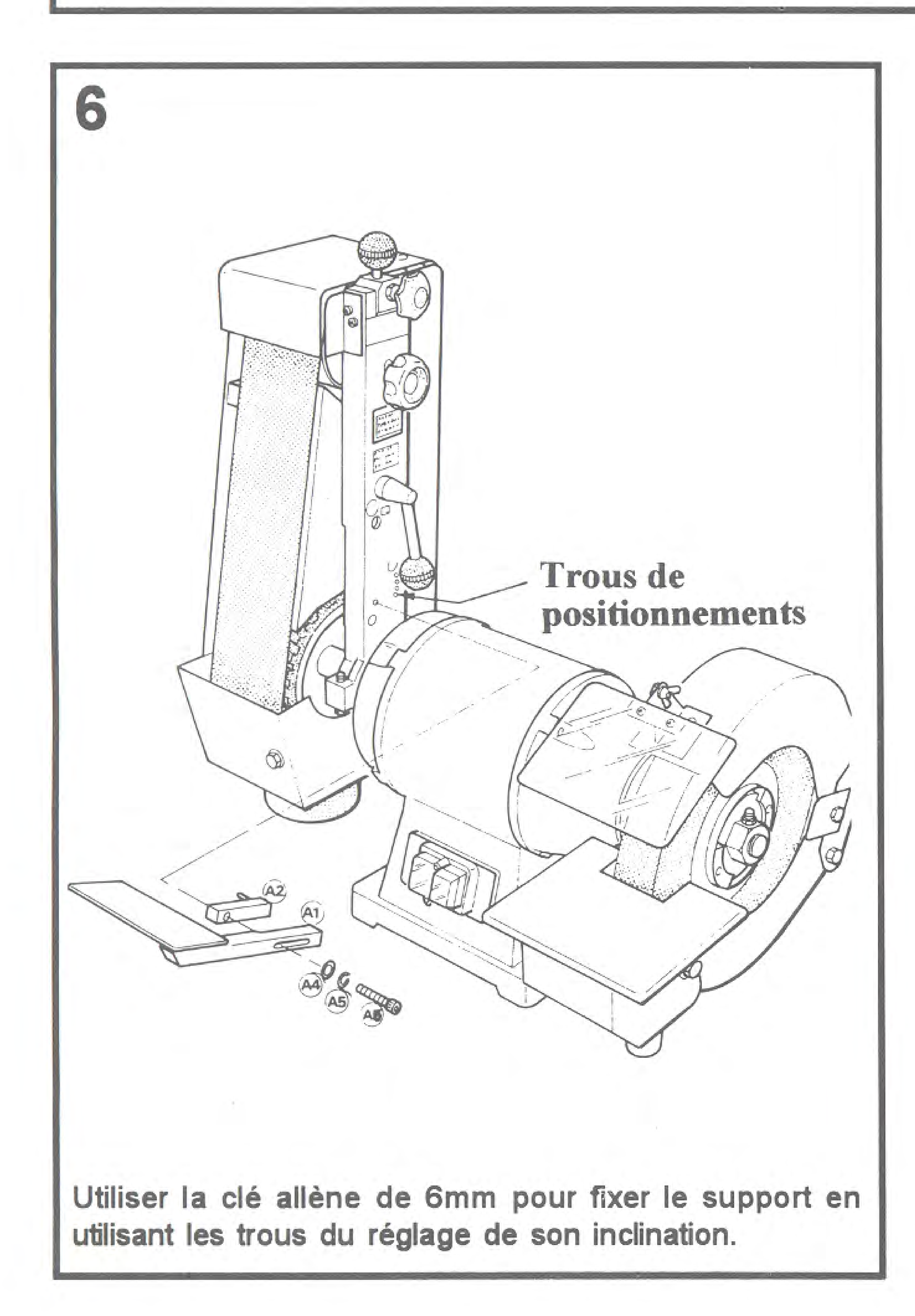
   Note: Chaque tour monte ou descend la roue aluminium de 2.5mm.

   Pour un réglage + fin, chaque cran de l'écrou correspond à 0.42mm.

   f) Resserrer l'écrou (#58) pour bloquer votre réglage.

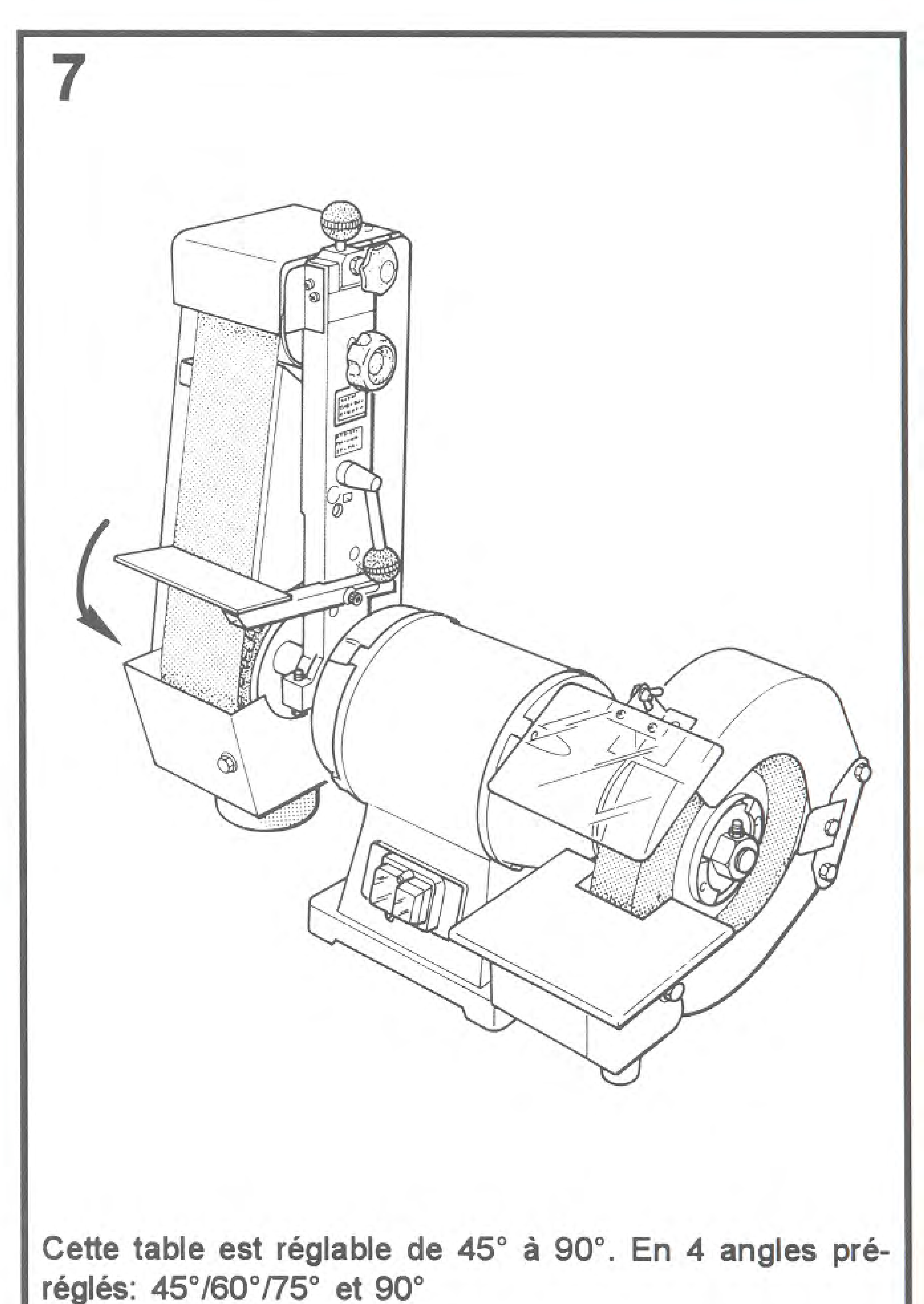
   g) Refermer la trappe.
4. Tourner la poignée de tension de 120° pour retendre la bande.
5. Répéter les opérations d'alignement de bande Fig.4 (page8).
6. Avant de travailler resserrer le blocage de tension et son contre-écrou sur l'axe (#67).

6



Utiliser la clé allène de 6mm pour fixer le support en utilisant les trous du réglage de son inclination.

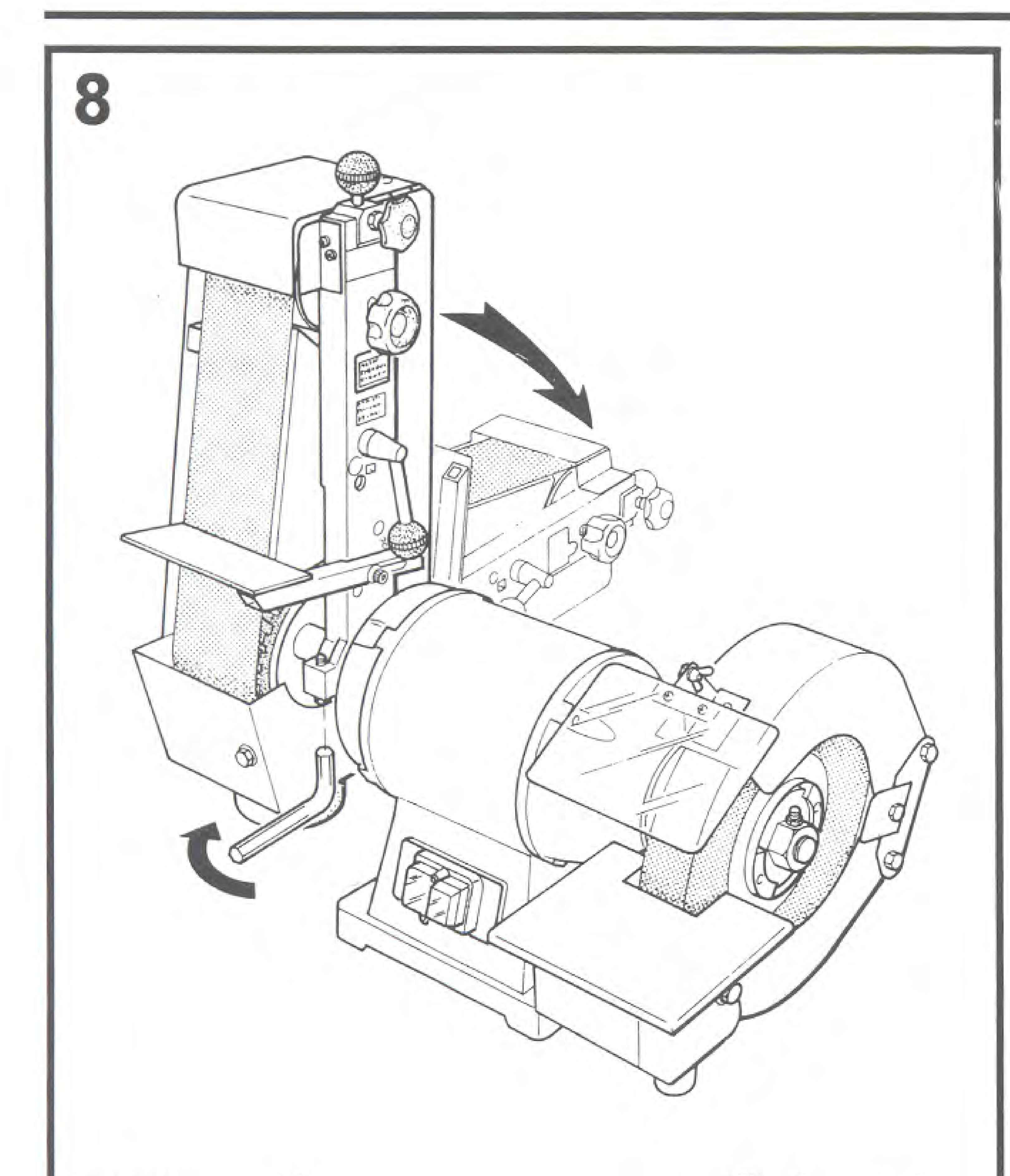
7



Cette table est réglable de 45° à 90°. En 4 angles préréglés: 45°/60°/75° et 90°



8



1. Cette machine est conçue pour une utilisation de la bande en position.
2. Utiliser la clé à allène de 6mm pour le choix de son inclinaison.

9

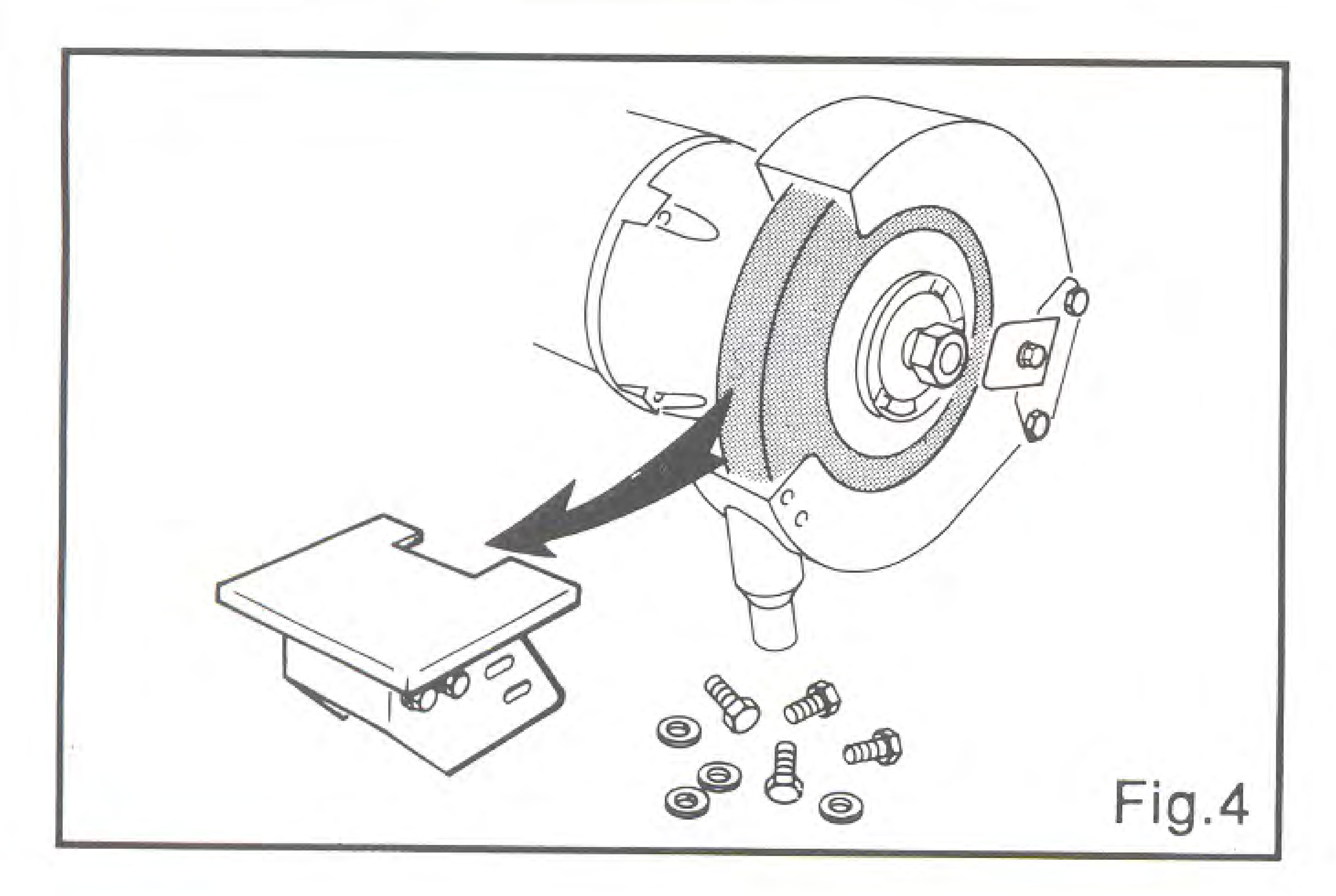
Ponçage d'arrondis.

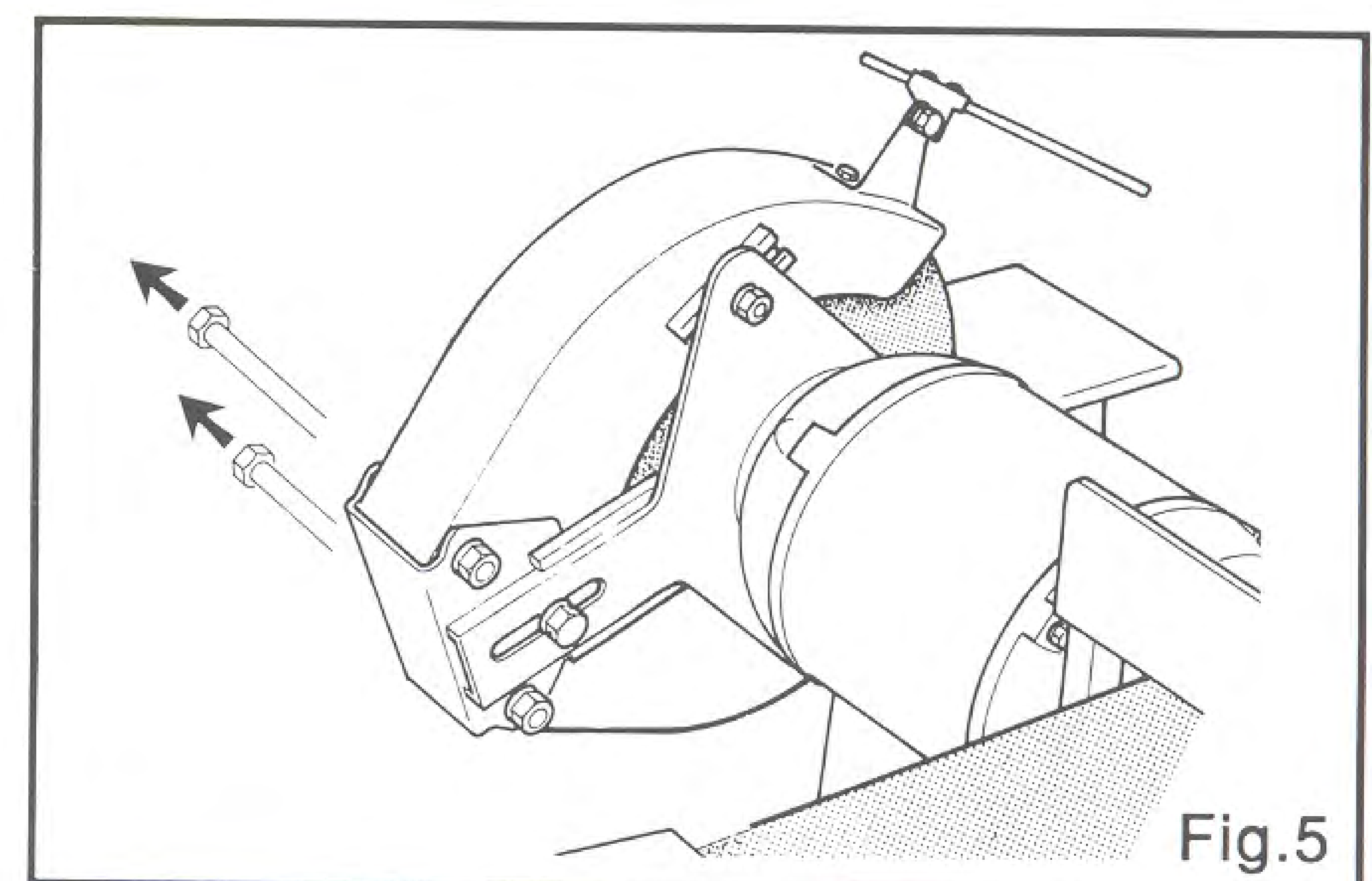
1. Mettre le bras en position horizontale.
2. Desserrer les boulons A et B.
3. Ouvrir le capot protecteur et resserrer A.
4. La machine est prête pour du ponçage d'arrondis.

Remplacement de la bande

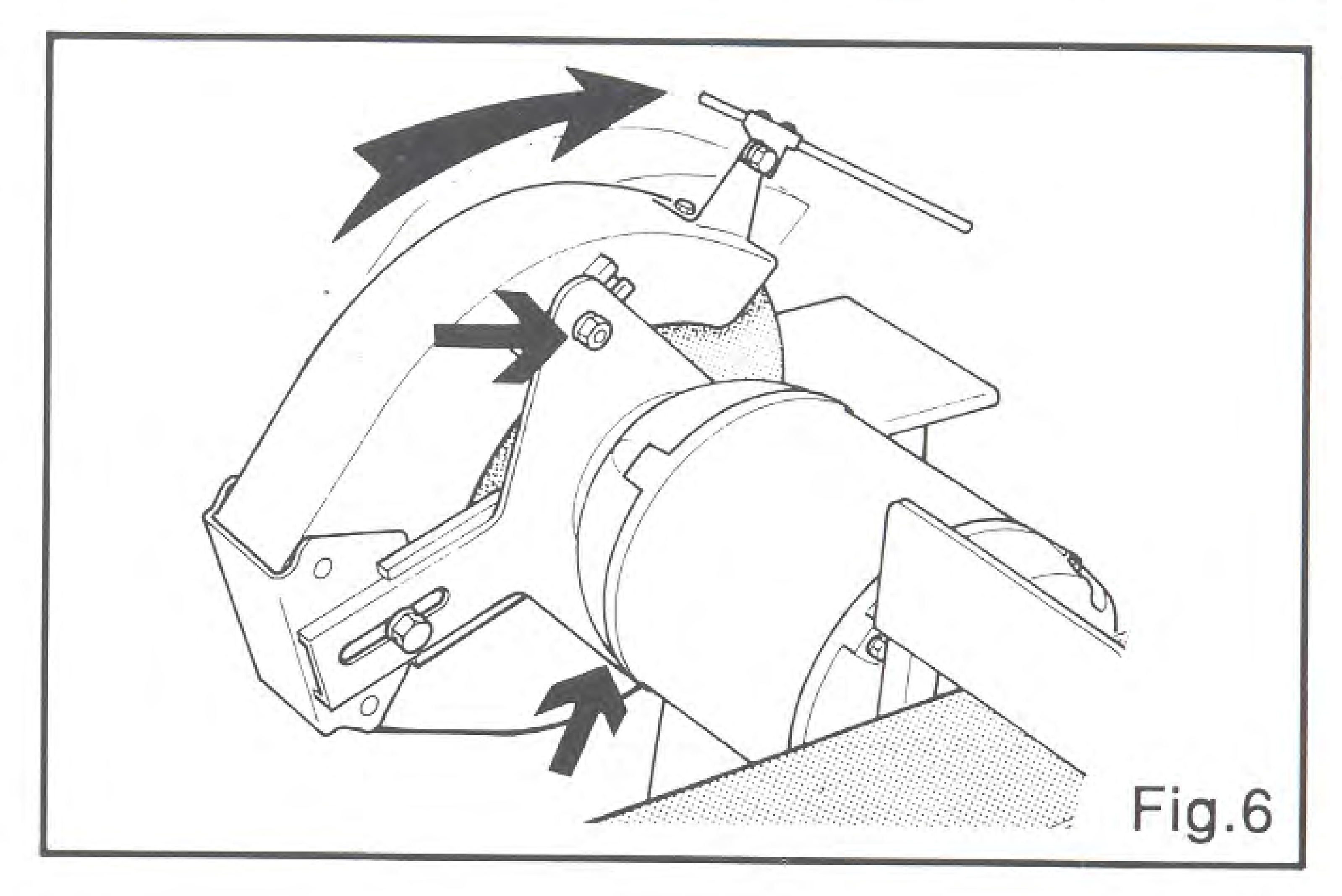
1. Desserrer le contre-écrou et tourner le blocage de tension.
2. Tourner de 120° la poignée de tension dans le sens des aiguilles.
3. Enlever la plaque protectrice et le capot protecteur pour ôter la bande usée.
4. Mettre la nouvelle bande. Faire attention à la direction de la bande.
5. Tourner la poignée de tension en sens inverse pour tendre la bande.
6. Faire tourner la bande à la main pour vérifier son alignement.
7. Remettre les carters de protection. Puis lancer le moteur pour vérifier l'alignement.
8. Vérifier que la tension correspond à votre travail, autrement reprendre la procédure Fig.5 (page9).
9. Répéter la procédure de réglage de l'alignement Fig. 4 (page8).
10. Resserrer le blocage de tension et son contre-écrou avant utilisation.
11. Ajuster l'inclinaison du bras et du support de travail.



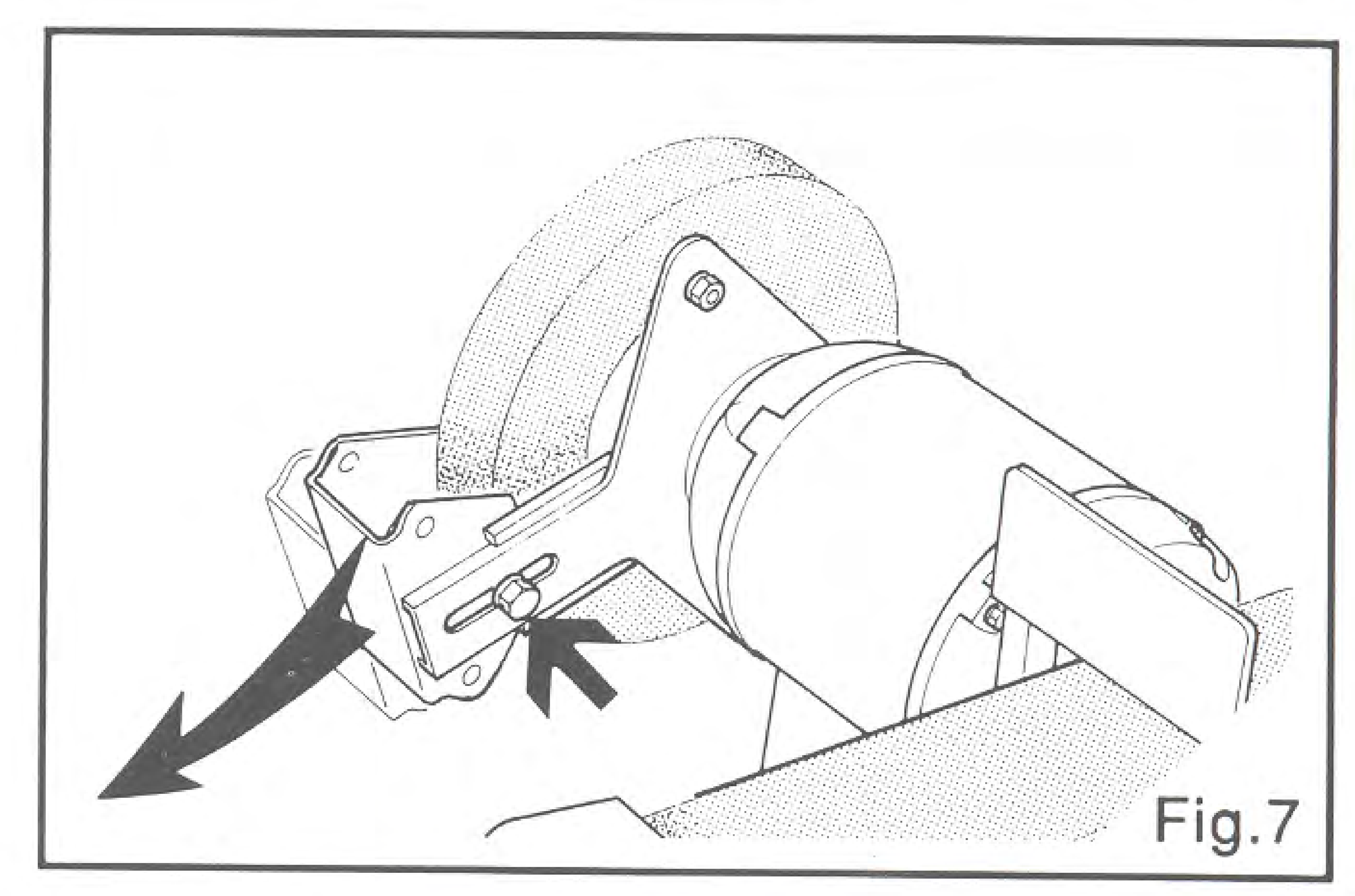

Fig.4


Fig.5

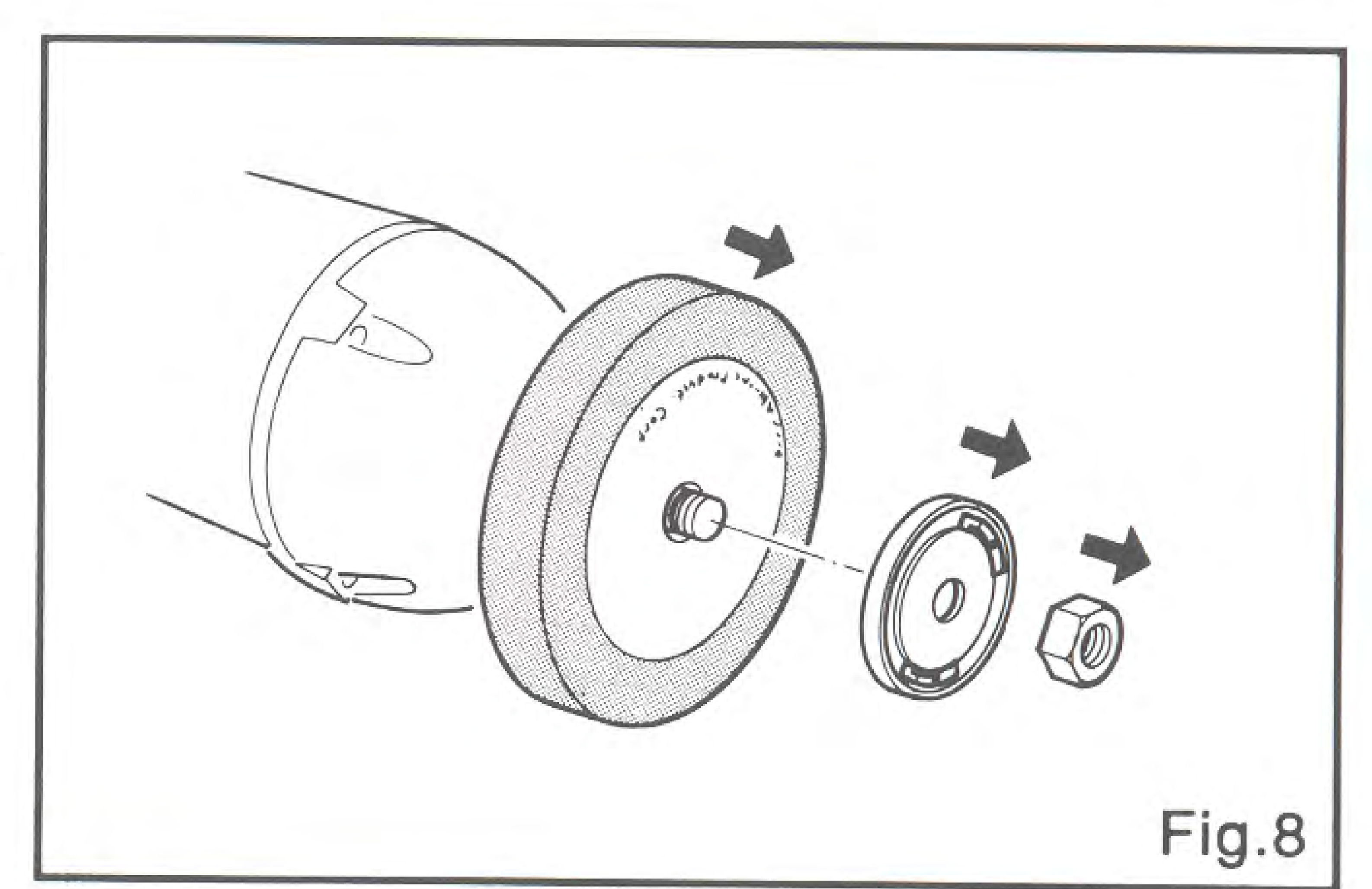
Note: Avant de procéder au changement de la meule il est impératif de débrancher votre touret pour votre sécurité.


Fig.6

1. Enlever le porte-outil fixé sur le carter de meule.
2. Oter les deux boulons de la Fig.5.
3. Desserrer les deux vis de la Fig.6 pour retirer les deux parties du carter de meule.


Fig.7

4. Oter le boulon Fig. 7 et enlever la pièce de connexion.


Fig.8

5. Enlever l'écrou et la flasque d'équilibrage, puis la meule usée Fig. 8
6. Mettre la nouvelle meule et procéder en sens inverse pour le remontage. Il est important d'avoir un bon équilibrage. Se reporter à la page 14.

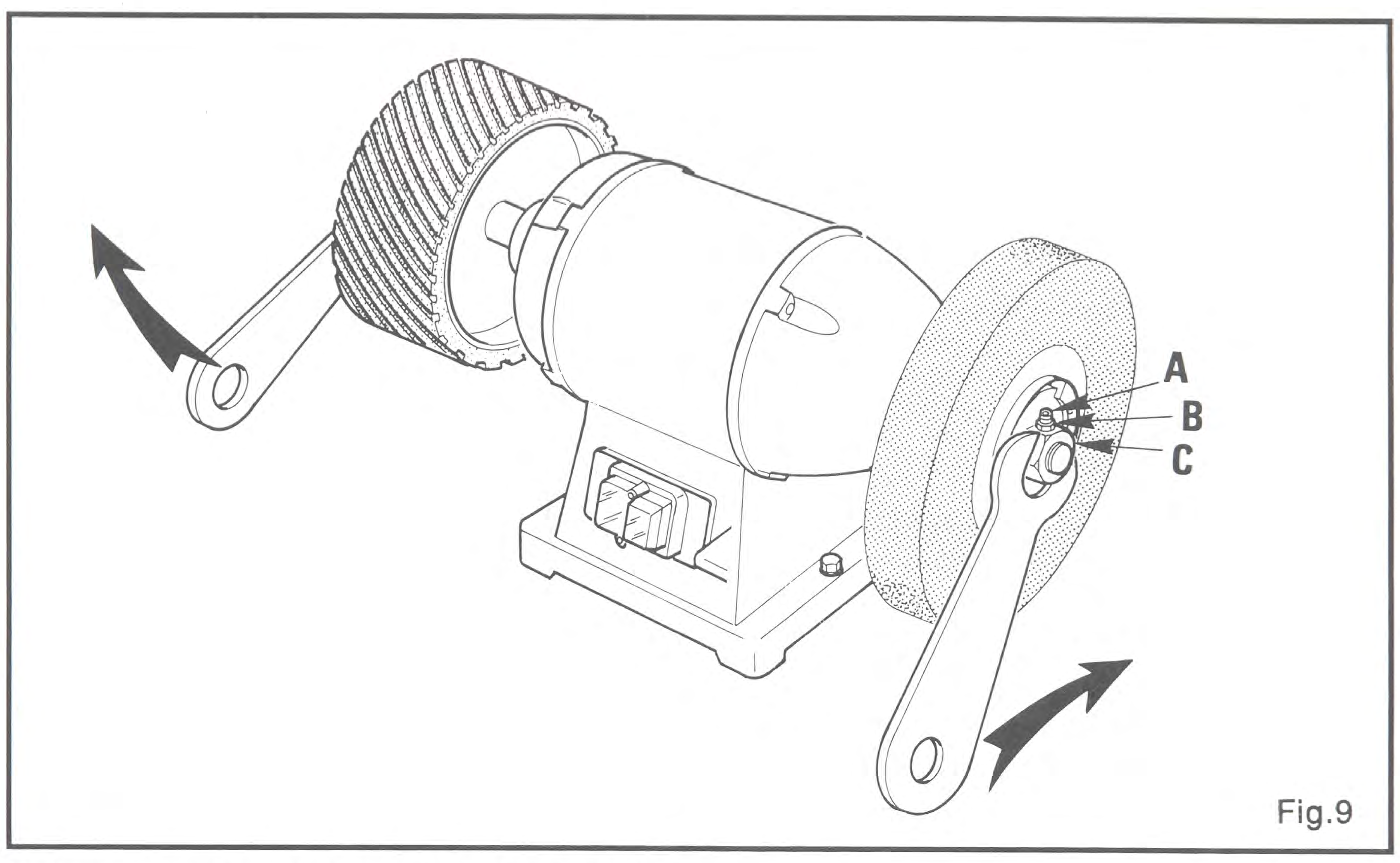
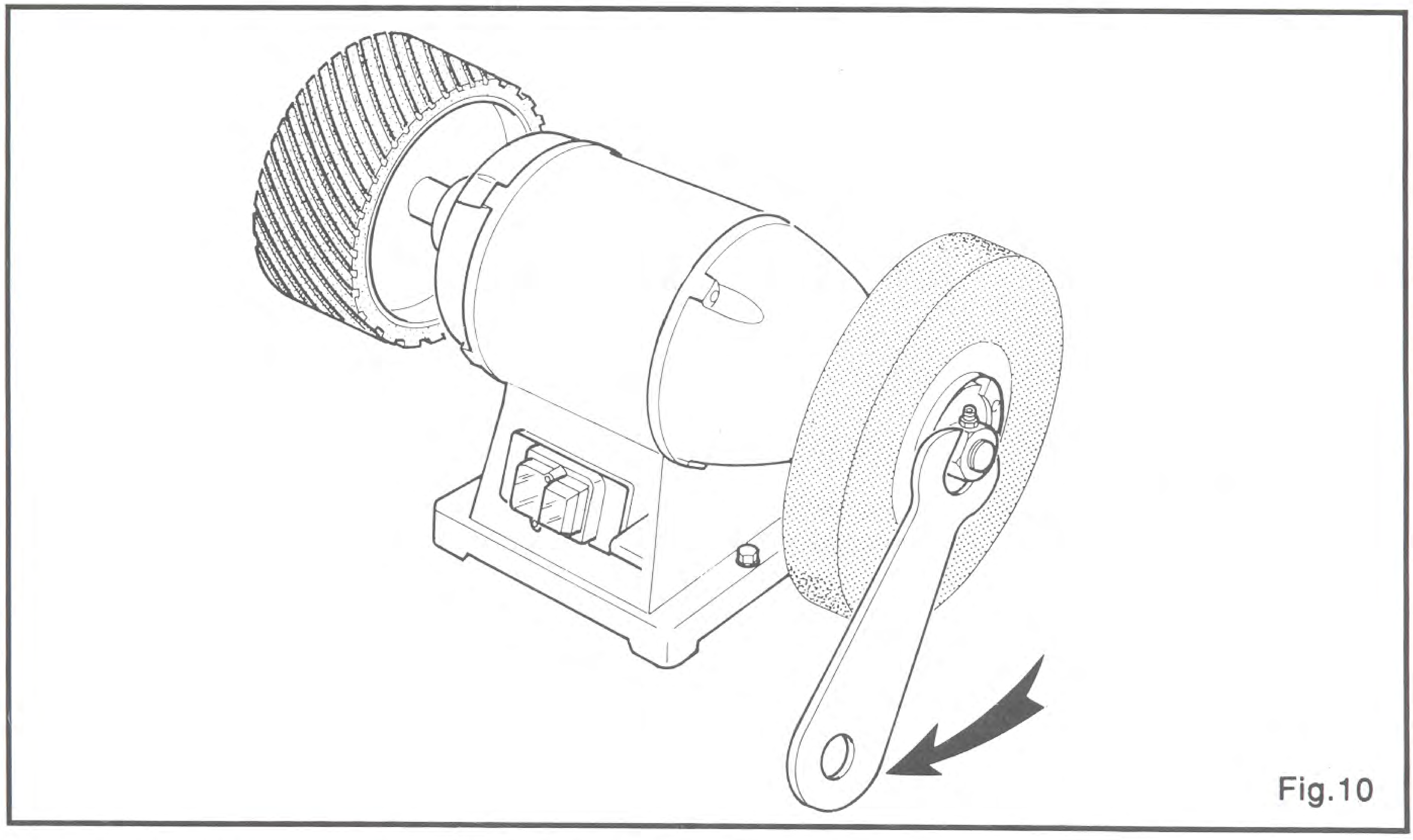


Fig.9

Desserrer l'écrou "B" (M6) puis enlever la vis "A" (M6).
Utiliser 2 clés plates pour desserrer l'écrou de meule, puis enlever la flasque d'équilibrage et la meule.
Note: Ne pas enlever la vis "A" (M6) du coté du touret que vous ne voulez pas changer.


Fig.10

Procéder en sens inverse pour la pose de la nouvelle meule.
Serrer correctement l'écrou "C" en donnant des petits coups secs au maillet sur la clé plate Fig. 10.

Réglage du carter de meule

1. La nouvelle meule a un diamètre de 250mm. Pour une utilisation optimale, la distance entre la meule et le porte-outil doit être de 2mm.
   Cette distance change à mesure que la meule s'use, il faut donc procéder à un réglage.

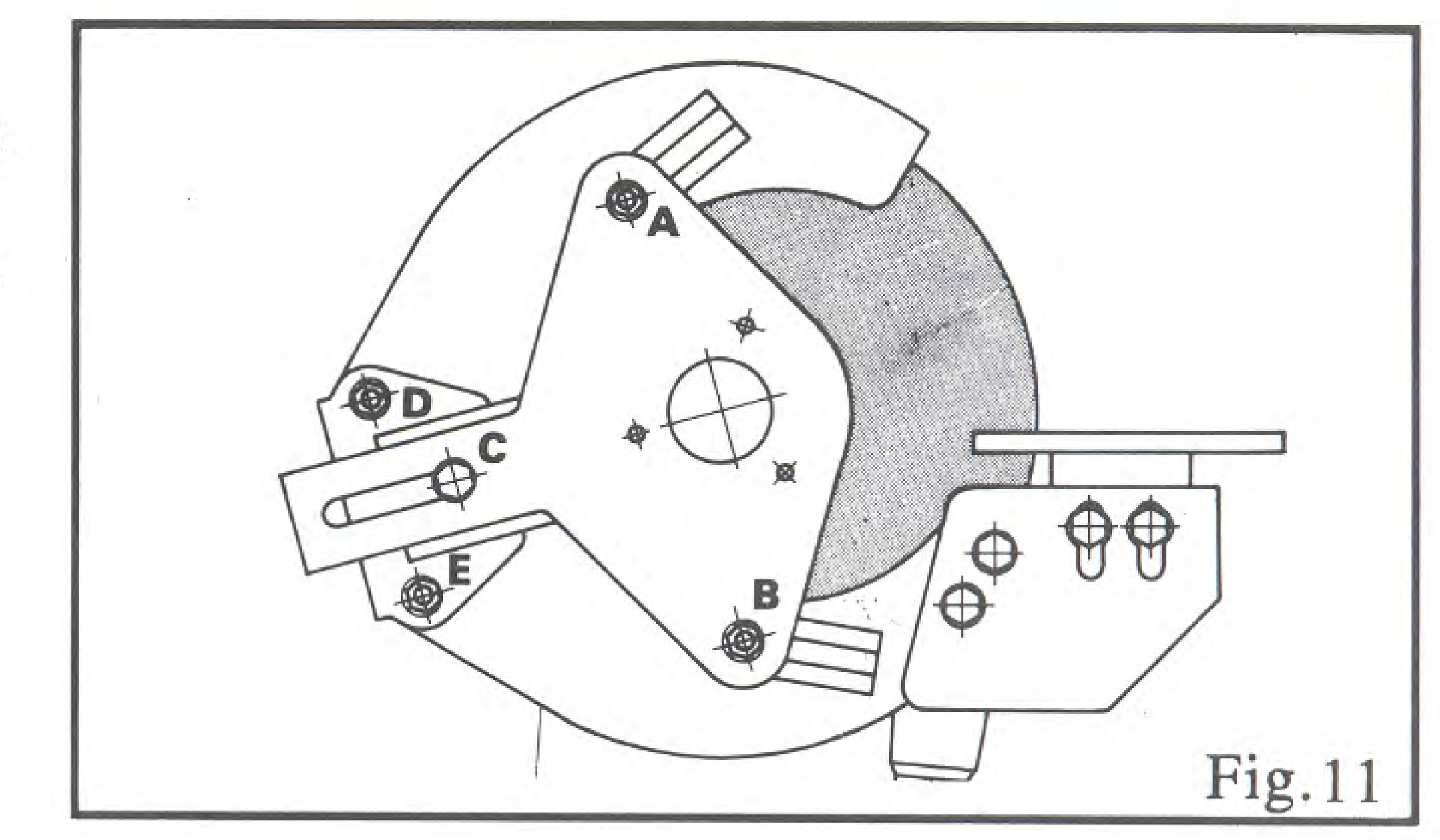


Fig.11

2. Enlever la plaque (#26) puis desserrer légèrement les boulons A/B/C/D/E indiqués sur la Fig. 11.
   Utiliser le manche d'un maillet pour taper sur la pièce de connexion Fig. 12.
   Tenir le porte-outil de l'autre main pour éviter d'endommager la meule.
3. Arrêter lorsque la distance est de 10mm.
   Resserrer les boulons A/B/C/D/E.

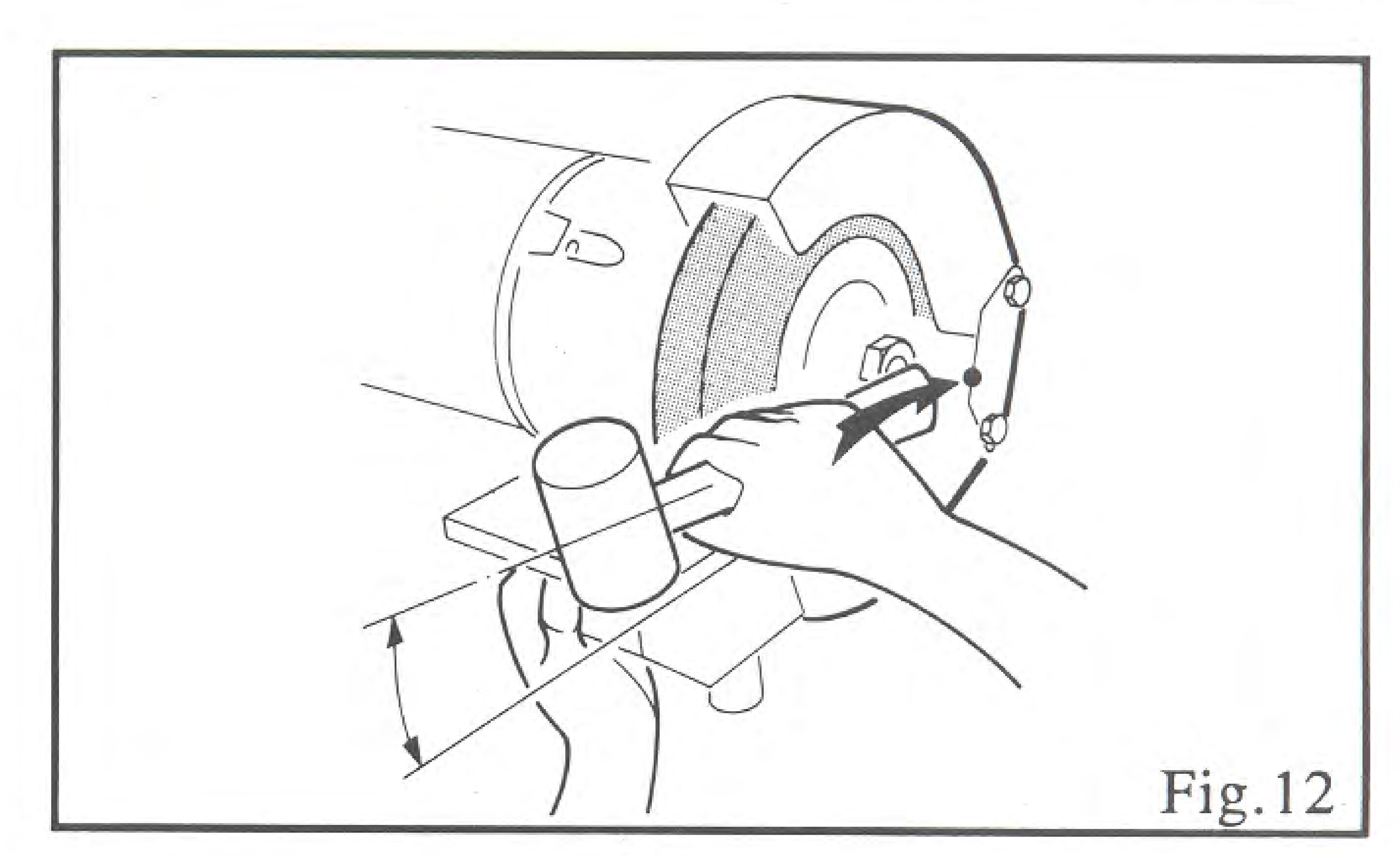


Fig.12

4. Ajuster le porte-outil à 2mm de la meule.
5. S'assurer que les autres boulons sont bien serrés.

Fig.13: Observer le réglage maximum du carter de la meule lorsque celle-ci à une usure importante.

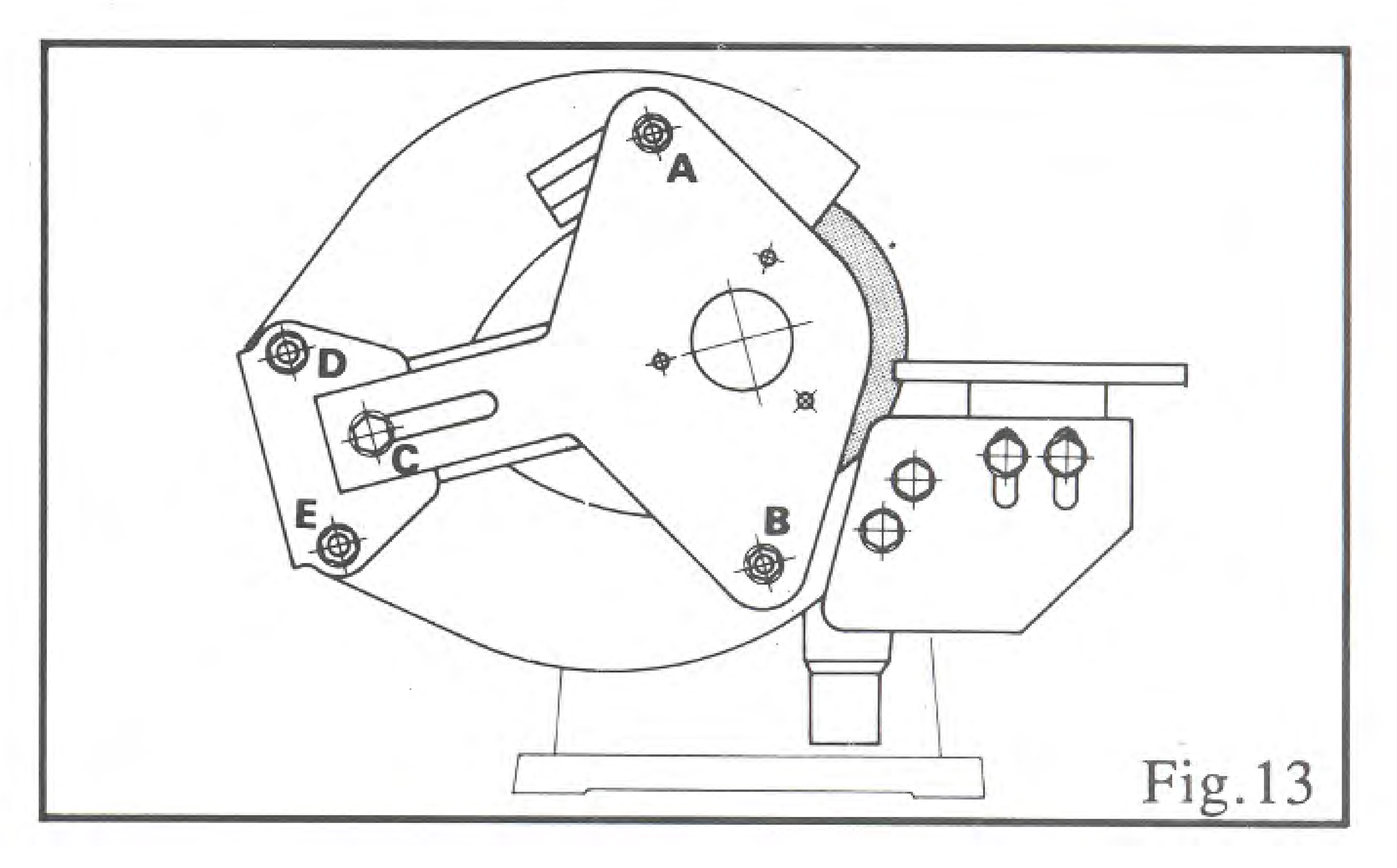


Fig.13

Equilibrage de la meule



Ce réglage doit être fait, l'écrou de maintien de la meule bien serré.
Il utilise les contre-poids fixés sur la flasque de meule.
Il faut répéter le test en bougeant ces contre-poids sur la flasque jusqu'à l'équilibrage parfait.

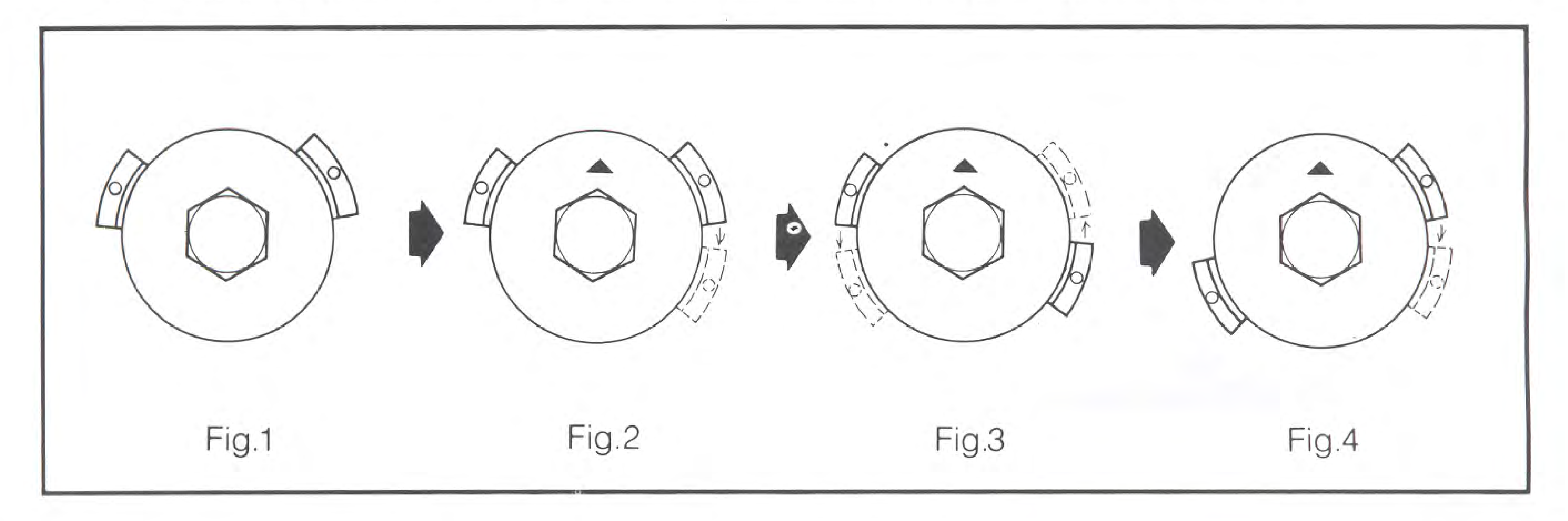


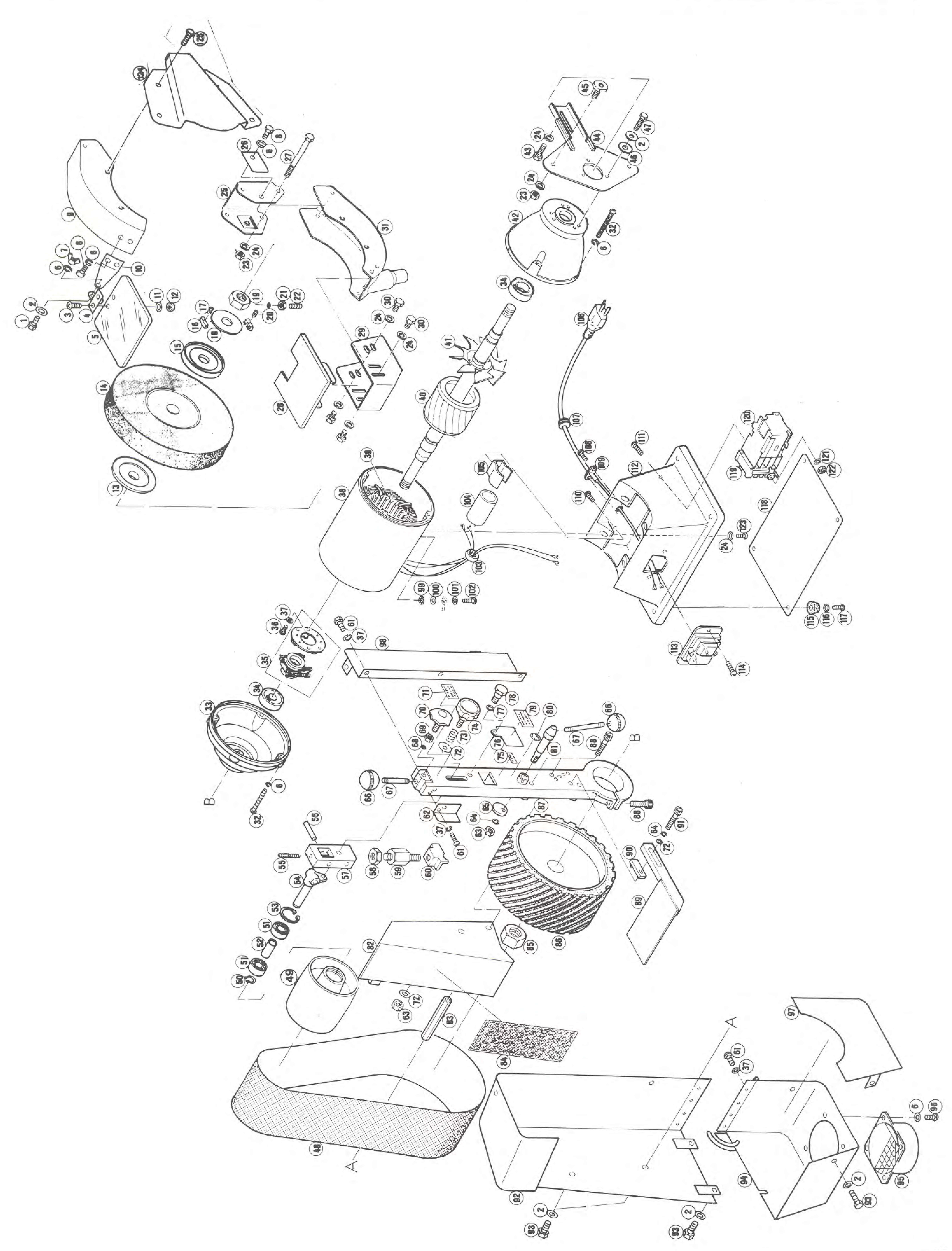
Fig.1 Fig.2 Fig.3 Fig.4

Réglage

1. Mettre les contre-poids dans la position de la Fig.1.
   Faire un test de rotation et vérifier l'équilibrage de la meule.
2. Arrêter le touret si cet équilibrage est mauvais.
   Mettre la meule dans sa position de départ Fig.1.
   Faire un repère sur la meule comme sur la Fig.2.
   Bouger le contre-poids de droite comme sur le schéma, le bloquer et faire un test.
3. Arrêter le touret si ce n'est pas satisfaisant.
   Remettre le contre-poids de droite à sa place d'origine.
   Bouger cette fois le contre-poids de gauche comme sur la Fig.3, et faire un test.
4. Si ce n'est toujours pas bon: Arrêter le touret et essayer la position correspondante à la Fig.4.

Remarques sur le montage d'une nouvelle meule.

- La flasque de meule ne doit pas être inférieure à 1/3 de son diamètre.
- Ne jamais forcer au montage de la meule, ou modifier l'alésage de celle-ci.
- Serrer l'écrou de meule suffisamment pour entraîner la meule.
  Le serrage à l'aide d'une clé plate standard est suffisant, trop serrer peut endommager la meule.
- Il faut régler les contre-poids pour équilibrer la nouvelle meule.
- Une nouvelle meule doit être tester à vide. Ne pas rester devant celle-ci pendant le test ou lorsque vous réglez l'équilibrage.
- Verifier que les protecteurs sont bien positionnés.
- Attention de ne pas meuler sur le flanc d'une meule droite ou de travailler un matériau incompatible avec votre meule.



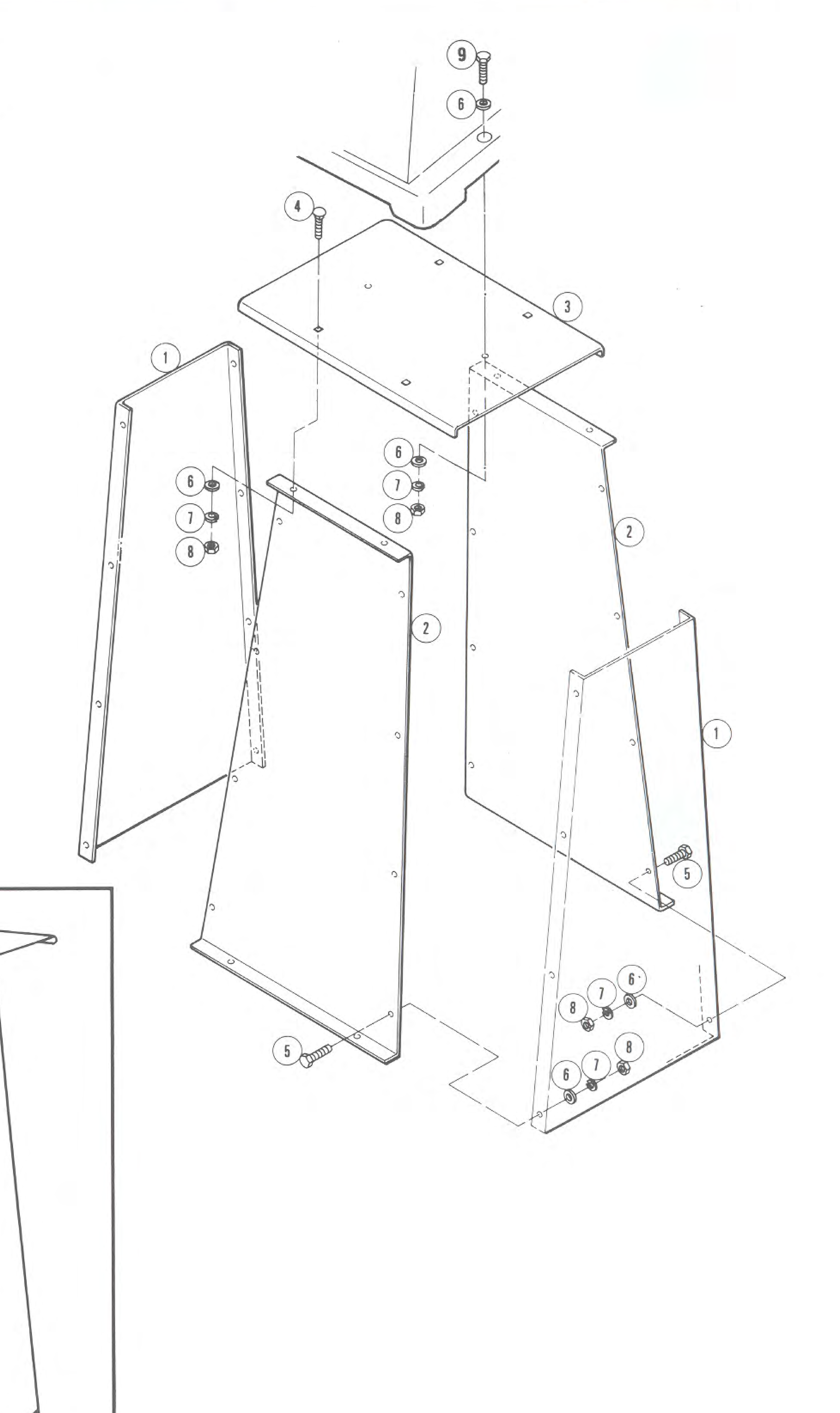
Liste des pièces

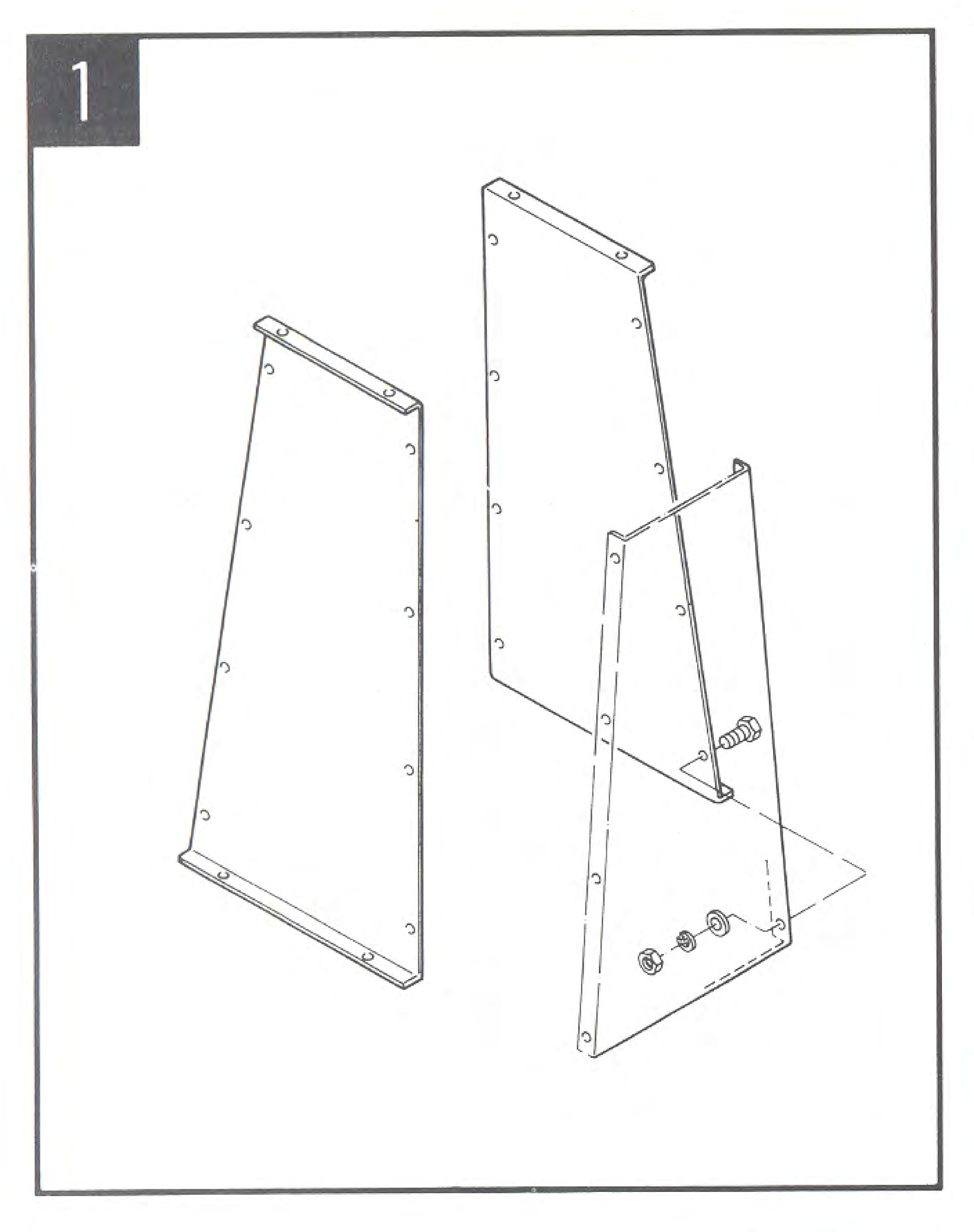
PROMAC

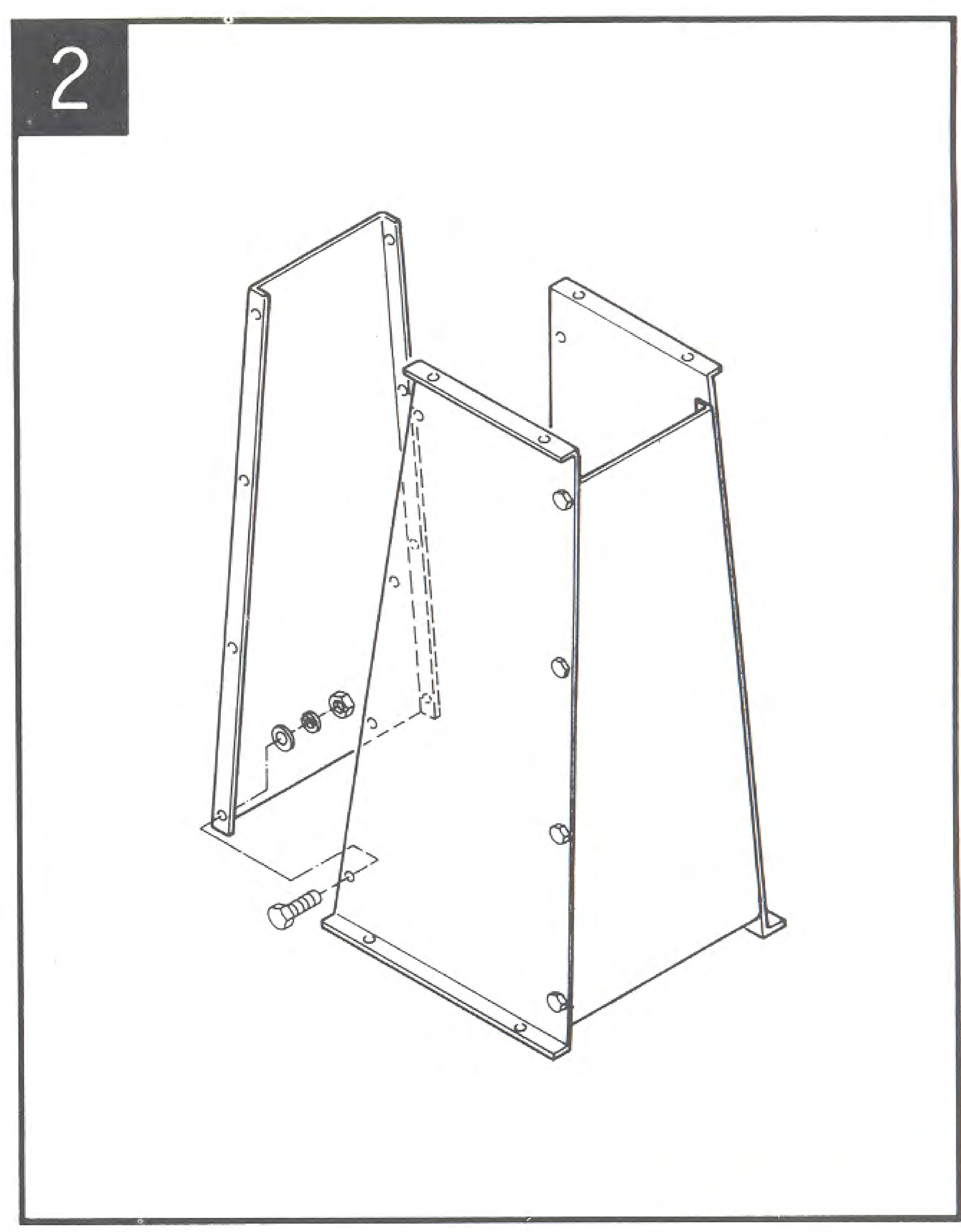
1	PM 326001	Schraube/Boulon
2	PM 326002	Scheibe/Rondelle
3	PM 326003	Schraube/Vis
4	PM 326004	Halter/Support
5	PM 326005	Glas/Plexi
6	PM 326006	Federring/Rondelle ressort
7	PM 326007	Flügelmutter/Papillon
8	PM 326008	Schraube/Boulon
9	PM 326009	Schleifschutz (oben)/Carter supérieur
10	PM 326010	Halter/Support
11	PM 326011	Scheibe/Rondelle
12	PM 326012	Mutter/Ecrou
13	PM 326013	Flansch (innen)/Flasque arrière
14		Schleifscheibe/Meule
15	PM 326015	Auswuchtungsflansch/ Flasque équilibrage
16	PM 326016	Gegengewicht/Contre poids
17	PM 326017	Schraube/Vis
18	PM 326018	Scheibe/Rondelle
19	PM 326019	Mutter/Ecrou
20	PM 326020	Scheibe/Rondelle
21	PM 326021	Mutter/Ecrou
22	PM 326022	Schraube/Vis
23	PM 326023	Mutter/Ecrou
24	PM 326024	Scheibe/Rondelle
25	PM 326025	Halter/Connexion
26	PM 326026	Platte/Plaque
27	PM 326027	Schraube/Boulon
28	PM 326028	Auflagetisch/Table
29	PM 326029	Halter/Support
30	PM 326030	Schraube/Boulon
31	PM 326031	Schleifschutz (unten)/Carter inférieur
32	PM 326032	Schraube/Vis
33	PM 326033	Flansch (links)/Flasque gauche
34	855174	Kugellager/Roulement
38/39	PM 326038	Feldwicklung/Carcasse stator
40	PM 326040	Ankerwelle/Rotor
41	PM 326041	Lüfterflügel/Ventilateur
42	PM 326042	Motorflansch/Support droit
43	PM 326043	Schraube/Boulon
44	PM 326044	Träger/Support en "T"
45	PM 326045	Bolzen/Guide
46	PM 326046	Scheibe/Rondelle
47	PM 326047	Schaube/Boulon
48	9945	Schleifband/Bande K/G 60 (5)
	9946	Schleifband/Bande K/G 80 (5)
	9947	Schleifband/Bande K/G 100 (5)
	9948	Schleifband/Bande K/G 120 (5)
	9459	Schleifband/Bande K/G 1800 (5)
49	PM 326049	Leerlaufrolle/Roue aluminium
50	PM 326050	Seegerring/Circlip
51	PM 326051	Kugellager/Roulement
52	PM 326052	Büchse/Palier
53	PM 326053	Seegerring/Circlip
54	PM 326054	Achse/Axe
55	PM 326055	Feder/Ressort
56	PM 326056	Stift/Goupille
57	PM 326057	Flansch/Support
58	PM 326058	Mutter/Ecrou
59	PM 326059	Bolzen/Tige filitée
60	PM 326060	Block/Bloc
61	PM 326061	Schraube/Vis
62	PM 326062	Schutz/Protecteur
63	PM 326063	Mutter/Ecrou
64	PM 326064	Federring/Rondelle ressort
65	PM 326065	Platte/Cam
66	PM 326066	Griff/Poignée
67	PM 326067	Bolzen/Levier
68	PM 326068	Scheibe/Rondelle
69	PM 326069	Mutter/Ecrou
70	PM 326070	Drehgriff/Bouton
71		Schild/Plaque
72	PM 326072	Scheibe/Rondelle
73	PM 326073	Feder/Ressort
74	PM 326074	Drehgriff/Molette
75		Schild/Plaque
76	PM 326076	Blech/Trappe
77	PM 326077	Scheibe/Rondelle
78	PM 326078	Schraube/Vis
79		Schild/Plaque
80		Schild/Plaque
81	PM 326081	Achse/Axe
82	PM 326082	Auflage/Support bande
83	PM 326083	Welle/Axe
84	PM 326084	Graphitplatte/Semelle graphitée
85	PM 326085	Mutter L/Ecrou pas à gauche
86	PM 326086	Kontaktrolle/Roue caoutchouc
87	PM 326087	Arm/Bras
88	PM 326088	Schraube/Vis
89	PM 326089	Arbeitstisch/Support travail
90	PM 326090	Halter/Blocage
91	PM 326091	Schraube/Vis
92	PM 326092	Schutzblech/Capot protecteur
93	PM 326093	Schraube/Boulon
94	PM 326094	Schutzblech/Protecteur
95	PM 326095	Absaugstutzen/Sortie
96	PM 326096	Schraube/Vis
97	PM 326097	Schutzblech//Plaque
98	PM 326098	Schutzblech/Plaque
99	PM 326099	Scheibe/Rondelle
100	PM 326100	Scheibe/Rondelle
101	PM 326101	Scheibe/Rondelle
102	PM 326102	Schraube/Vis
103	PM 326103	Kabeltülle/Passe câble
106		Netzkabel/Câble
107	PM 326107	Kabeltülle/Passe câble
108	PM 326108	Schraube/Vis
109	PM 326109	Halter/Support
111	PM 326111	Schraube/Vis
112	PM 326112	Gehäuse/Base
113	PM 326113	Schalter/Interrupteur
114	PM 326114	Schraube/Vis
115	PM 326115	Gummifuss/Pied
116	PM 326116	Scheibe/Rondelle
117	PM 326117	Schraube/Vis
118	PM 326118	Platte/Couvercle
119	PM 326119	Ueberlastschutz//Relais
120	PM 326120	Kontaktschütze/Contacteur
121	PM 326121	Federring/Rondelle ressort
122	PM 326122	Mutter/Ecrou
123	PM 326123	Schraube/Boulon
124		**Seitenschutz / Protection à côté**
125		**Schraube / Vis**

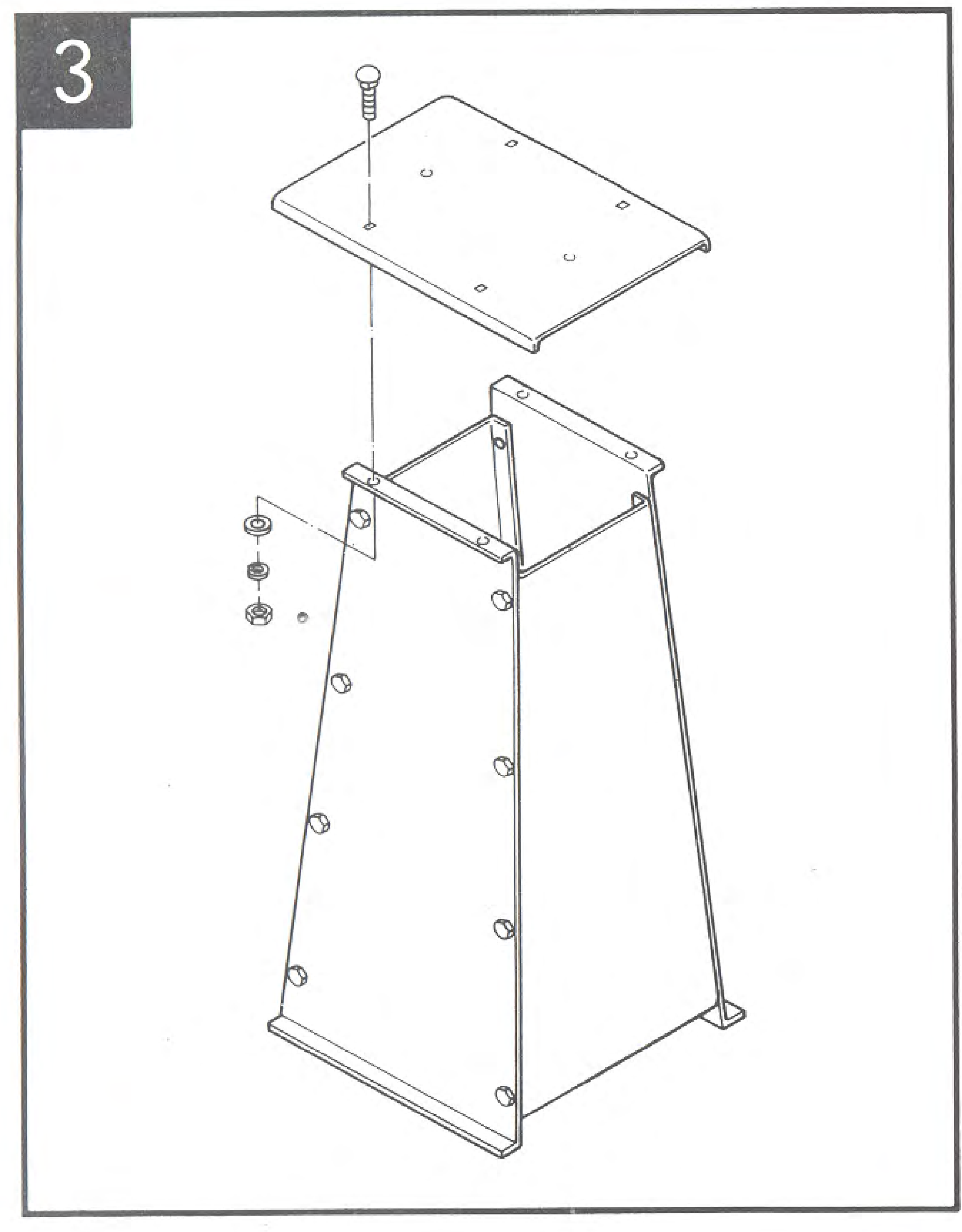
Déballage et détails des pièces

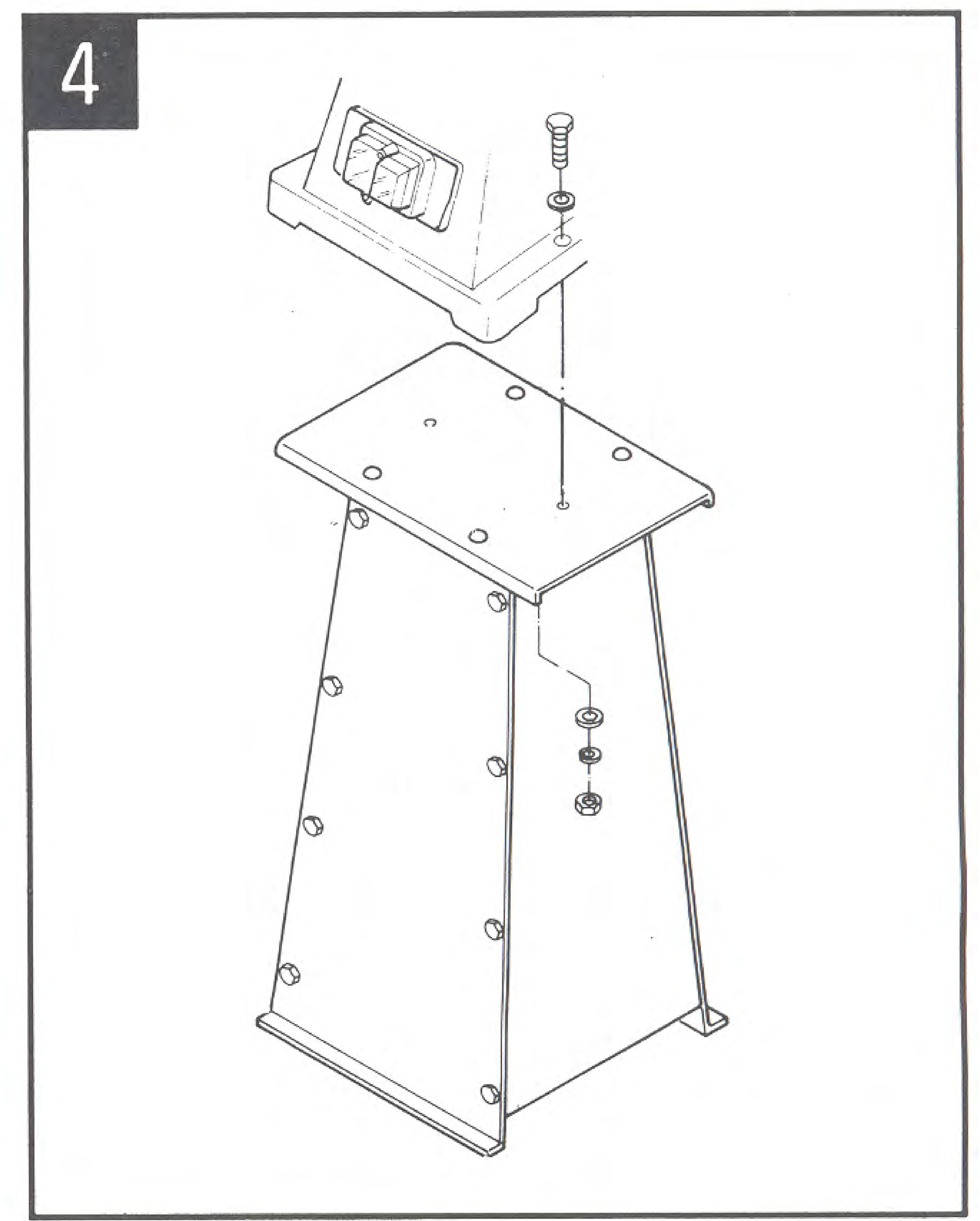
No.	Description	Qté.
1	Façade AV. et AR.	2
2	Coté D. et G.	2
3	Plateau	1
4	Boulon 5/16 -18NCx3/4	4
5	Boulon 5/16 -18NCx3/4	16
6	Rondelle 5/16x23/32x1/16	24
7	Rondelle ressort 5/16	22
8	Ecrou 5/16-18NC	22
9	Boulon 5/16-18NCx2	2




1


2


3


4

Transport de la machine

1. *Le poids de cette machine, socle inclus, est de 71Kg.*
2. *Si vous avez à bouger ou bien à déplacer cette machine demander de l'aide ou utiliser un appareil de levage et de transport.*

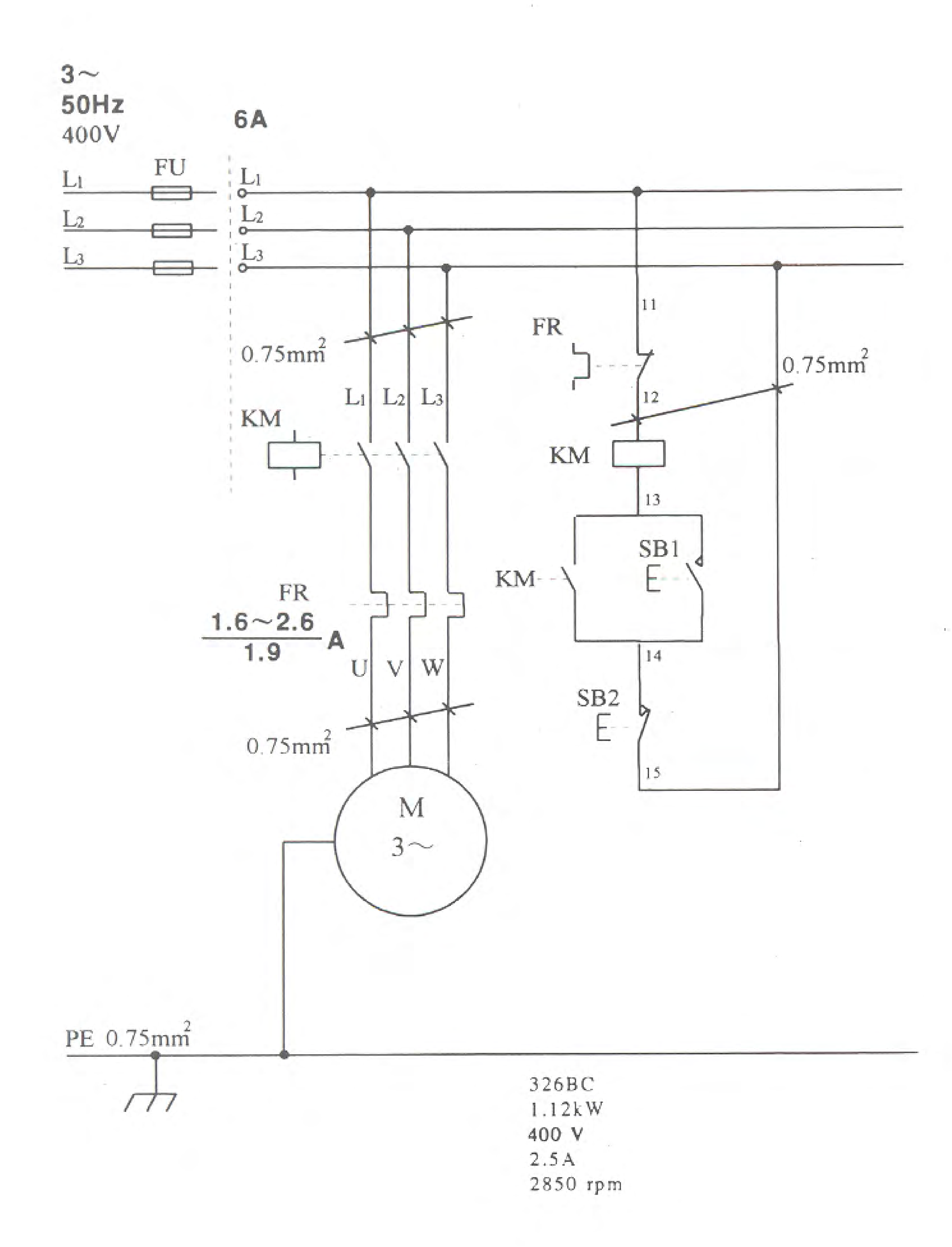
Environnement

1. *S'assurer que l'éclairage et l'aération du local dans lequel se trouve le touret sont suffisants.*
2. *Une intensité lumineuse de 300Lux est suffisante.*

Connexion électrique et opération

1. *Un câble de 4 fils équipe ce touret pour une connexion en 400/50/3.*
   Pour le raccordement au réseau utiliser du matériel répondant à l'article 5.3 des normes EN60204-1.
2. *Pour la protection il est conseillé d'utiliser des fusibles de 6A.*
3. *L'alimentation en fréquence, voltage et nombre de phases doit correspondre au schéma électrique.*
4. *Le sens de rotation exact du touret sera obtenu en inversant si besoin 2 phases à l'alimentation.*
5. *Il faut toujours débrancher votre machine à l'arrêt du travail, pour la maintenance ou pour tout réglage.*
6. *Le fil de terre de couleur jaune/vert doit être impérativement raccordé à la terre de votre installation électrique.*

Schéma électrique



Composants électriques

Désignation	Description	
KM	Contacteur	600VAC, 20A IEC 158-1
FR	Relais	(1.6-2.6) / 1.9A IEC 292
SB1	Mise en marche	380VAC / 10A
SB2	Arrêt	380V / 10A
	Câble	VCTF 4 x0.75mm2